

- 3 JUN 1957

U. S. Air Liaison Office
Hong Kong, B. C. G.
Ind 36 to IR4557

3/7/57

中國方歌

Chung-kuo fang-chu

PLEASE RETURN TO
CHINESE SECTION
ORIENTALIA DIVISION

SOURCE UNKNOWN

3 - MAR 10

JUN 27 1957

9

1957

P
G770.5
C47

目 录

怎样做到既能巩固和提高质量，又能节约用棉？

杂谈提高质量与节约用棉	明 (1)
组织技术人员研究合理节约用棉	张 淦 (2)
对上海地区棉布提高纱支改进规格的看法	吴 起 (3)
棉布纱支能不能改细？华东纺管局提出新方案	刘永和 (4)
天津国棉三厂重新处理了蓝学庆问题	(5)
纺织地方志飞跃发展的郑州纺织工业	倪君祥 郁繼韓 (6)
克服计划片面性，要加強調查研究	季 明 (7)
发掘纺织工业原料的意見	牛 見 (9)
柞蚕丝綢业需要大力支援	方柏容 (10)
· 读者論坛 · 不能因机构要精简就消极	陈昭寅 (11)
工作研究 机械部的组织机构应如何精简	苗春植 (12)
專論：棉纺厂厂內經濟核算工作中的奖励制度 (續)	陈文雅 (13)
簡訊：纺织工会和机械局联合指示各厂貫彻安全生产方针	恽 愧 (14)
产品評介：达到国际标准的国产水龙带	蒋秉仁 叶麟根 (15)
工业建設中的重要配件——工业用毡呢	蒋秉仁 叶麟根 (15)
车间工作 我当副工長的体会	邬积玉 (16)
混棉排队控制的几項原則	孙同庆 (17)
青島国棉八厂的车间合理用电竞赛	楊进宗 (19)
織絲厂要加强技术检查工作	陈宜璋 (20)

★单独布厂和手工织布业应该朝什么方向走？★

关于手工棉织业社会主义改造的若干問題	赵怀之 (21)
江苏省纺织工业的生产改組工作	张 新 (24)

★技术研究与改进★

棉箱松包机进口加裝均棉除杂装置	陕西第二棉纺厂 (26)
小量混棉打花机代替人工抖花	陕西第二棉纺厂 (27)
利用半导体控制棉箱储棉量	上海国棉八厂 (28)
梳棉机斩刀油箱弯軸軸端加裝滾珠	天津国棉三厂 (30)
粗紗錠帽摆头的修理方法	辽阳棉纺厂 (30)
国际 世界纺织大宗原料概况	严灝景 (31)
纺織 苏联制成蚕茧自动織絲机械	楊林摘譯 (32)
· 读者、作者、編者 · 通訊員的第一項工作	陸德高 (33)

怎样做到既能鞏固和提高質量 又能節約用棉？

杂談提高質量与节约用棉

· 明 ·

在一些企业制定增产节约方案时，部分干部发生了爭論。有的同志說：今年棉花数量不足，质量很差，市場紗布供应將会緊張；当前主要的問題是如何节约原料，增加生产，滿足人民需要。因此，质量不能要求过高，只能在保証质量的基础上节约用棉。另一部分同志不同意这种說法。他們認為：目前既要千方百計节约原材料增加生产，但是一定要同时保証与提高质量，质量一环如果抓不住，即可能产生片面节约。

爭論还表現在制定技术措施与若干具体問題上。如紡制二級紗的厂应不应当再进一步减少棉結杂质？实行棉布新质量标准以后，拆坏布的回絲大量增加，这样是否符合节约的精神？棉紗的条干均匀度及强力要不要提高？工作的重点是放在节约用棉上还是放在改善条干均匀度上？棉布的新质量标准要不要提前实行等等問題。上海国棉一厂南紡工場为了改善16支的条干均匀度，部分同志提出減輕花卷定量，加大鋼絲牽伸与縮小細紗牽伸倍数的措施，就有一些同志表示不同意，他們認為这样做，会增加用棉，是不符合增产节约的精神的。

这些問題看起来是一系列具体問題，但是实质上是联系到今年的增产节约运动的工作方針。不仅在运动的初期这些思想会存在，即使运动深入一步，同样也会产生类似的各种各样思想。因此，把这些問題揭开，展开自由討論，这对统一思想进一步貫彻党的方針是有好处的。

如何正确理解这一問題呢？我認為：我們首先要明确以下五个基本觀點：

第一，紡織厂減产虽然是因为去年农村棉花收購計劃未完成，但是我們紡織工业工作者不应当在这一現實面前表示束手无策，我們有責任从各方面勤腦筋节约用棉和增加生产。这是一个政治任务与經濟任务。因此，我們如果單純采取增加棉花或棉紗的办法（如同1956年部分企业为了减少棉結杂质，增加了一部分用棉量的做法）去保証或提高质量，这是不对的。

第二，节约用棉必須建筑在一个可靠的質量基础上，不管这个基础是一級紗的标准或二級紗的标准，

总之根据产品分类及原棉合理使用的原則，要有一个质量基础。离开了这点，节约便会产生片面性。

第三，质量好坏体现一个企业的技术水平，企业技术管理好坏，集中表现在质量方面。同时提高质量是一件艰苦的事，有的时候做半年到一年的工作才能使质量真正提高一步。因此，不能光看到眼前减产的情况，应当从長远利益出发，以及为了进一步提高企业管理水平，大力提高质量。

第四，质量与节约存在一定的矛盾，但也有些方面质量与节约并沒有矛盾，同时质量与节约之間的矛盾，也不是全部不能统一的。其中有些矛盾經過技术上的研究是可以统一的，但是也有些矛盾是暂时不能统一的。比如为了减少棉結杂质，用棉量有时会多用一些；但提高强力与改善条干均匀度，則不一定每个措施都要增加用棉。因为改善細紗条干均匀度，很大程度决定于粗、細紗，工艺設計及牽伸部分机械的正常，这些工作与用棉量关系較小。上面提到上海国棉一厂減輕定量是否影响用棉的爭論，該厂召集了工程技术員、老工人、党群干部进行了自由討論，大家最后一致認為：減輕定量在鋼絲車要增加部分落棉，但是因为定量減輕后棉結杂质下降了，领导上有力量去从其他方面抓节约用棉措施，因此最后用棉量并不会增加。該厂30支經紗在未減輕定量之前，二月份原棉含杂3.08%，一件紗下脚量24.1斤，棉結杂质97粒（二級紗的标准）；三月份30支紗減輕了定量，因为同时采取了节约用棉的措施，原棉含杂3.13%，棉結杂质下降到83粒，下脚量降低到一件紗22斤。

第五，具体执行党的方針应当从地区、企业、工場車間的实际情况出发，重要的是各级领导干部要善于分析自己工作范围内质量的具体情况是什么？从而决定什么应当提高、什么应当保証？什么要求高一些、什么要求低一些？千篇一律統一規定是有困难的。

从以上几个基本觀點出发，根据目前的棉花情况，我認為在保証与提高质量的基础上厉行节约的方針，在制定增产节约計劃时应当体现这样几点：

第一，节约用棉、用紗应建筑在可靠的質量基础

上。企业不仅要完成质量计划，并且应进一步考虑到实行新质量标准。节约用棉主要应从合理使用原棉、实行产品分类、加强根本性工作、整顿机械状态、改进工艺设计入手。

第二，根据原棉合理使用和产品分类的精神，棉结杂质部分应当保证完成国家计划；减少棉结杂质应当从加强机械检修、调正工艺设计以及技术改进方面努力，不能为了减少几粒棉结杂质，再去浪费几斤棉花。

第三，努力贯彻改善强力与条干均匀度的措施，争取在利用低等级棉花时，强力及条干均匀度不下降，并能逐渐提高。因为强力与条干均匀度是棉纱质量的主要部分，在目前原棉质量差的情况下，如果不注意抓强力及条干均匀度，则强力与条干均匀度可能有下降趋势，同时提高强力及条干均匀度并不影响用棉量。

第四，布厂新质量标准应当及早贯彻。这样可以使布厂职工明确奋斗方向，努力提高技术水平。但其中有些文章涉及到原纱疵点部分，这些疵点大部分是纱厂的原因，在纱厂积极改进原纱疵点之前，布厂应

当防止用消极拆坏布的办法来达到新质量标准，这样会造成用纱上的浪费。因此棉布新质量标准可以逐条实行，有些条文暂时做不到可以积极创造条件，或者在实行新标准初期，为了防止消极拆坏布多，适当修改当车工质量指标。

第五，机械平修的质量应当继续提高，应当充分利用减产时机大力正修机械，但是提高平车质量主要应从提高工人平修技术入手。小平车与大平车用料新旧程度应有所区别。小平车尽量多采用一些修理品，争取降低平车费用。

第六，节约机物料应当注意采用代用品及修理品。但是采用修理品必须保证质量和保证一定新旧比例，防止因修理品用的过多，造成定额虚降。而经过一个周期以后，产生物料使用上的恶性循环。

第七，出口品的质量应当大力保证。这方面的节约措施必须取得出口品公司的同意，符合国际市场需要。

第八，改变机械结构节约材料，应当有长远观点，经过认真研究和实际试验，同时经过有关领导部门审查批准。



組織技術人員研究合理节约用棉

· 張 淹 ·

提高产品质量和节约用棉有矛盾吗？我过去时常听到个别技术人员这样說：“包米面能做出白馒头来吗？”也有人说：“这种原棉那里能纺出一等一级纱，要纺一等一级纱，就不要谈节约原棉”。这种看法，代表了不少企业工作人员的思想情况。关于这个问题，我个人的体会是这样的：质量和节约在某种情况下是有矛盾的，但这并不是说所有的节约用棉措施，均是影响产品质量的。我认为问题是技术人员在研究解决这些矛盾方面在技术上作了多少工作。

为了说明这个问题，现在举出我厂工程技术人員研究合理节约用棉的几个例子：

我們青島华新紡織染厂紡紗工場技术員高兴昌、試驗室技师楊覺

世、技术員李輝、原棉檢配組技术員蔡延銘、梳棉車間技术員路華、計劃組技术員張新伯等同志，在增产节约运动中，积极响应党的号召，主动要求組織起来，成立技术研究小组，来研究原棉在生产工艺过程中的合理处理方法。这个小组自1956年12月份成立以来，在紡紗分場主任楊慶堯工程师的领导下，研究原棉在工艺过程中，采取多开少打和重打少打的原则，进行試驗研究。首先以32支紗为試點，在跳立式开棉机上共进行四次試驗，其結果清鋼总落棉量减少0.5%，棉紗疵点减少七粒，其中棉結减少五粒，进行推广后，反映在正常生产上，亦符合試驗情况。因此就立即在21支和42支紗上作了快速試驗，其結果也与32支相同，于3月17日正式全

面推广跳立式开棉机。總計每月可节约2,000公斤原棉，后又以32支試驗，在梳棉机盖板速度上由3寸降为1寸，其結果总盖板花率减少0.46%，棉紗疵点稍有减少，目前技术研究組准备研究跳排气式錫林和跳毫猪式开棉等試驗工作，并进一步寻求提高各落棉中的含杂质率，减少有效纖維等工作。

这几个例子是在不影响产品质量的基础上，研究試驗节约原棉的，这在原棉供应不足的情况下是很有意义的，我建議各厂的领导及工程技术人员，立即行动起来，努力学习和研究新工艺、新技术，学习国内外先进經驗，在实际工作中开展科学的研究工作，来丰富自己的技术理論知識和經驗，在偉大的祖国社会主义建設高潮中，在增产节约运动中，积极响应党的号召，研究在稳定和改善产品质量的基础上，寻求节约原棉的途径，以便多生产出更多质量好的紗和布，来满足广大人民的需要。



对上海地区棉布提高紗支 改进規格的看法

中国紡織品公司 吳起
上海采購供应站

自1951年以来，全国原棉的生产量逐年增加，棉花的纖維長度亦不断提高。根据上海地区的到棉纖維平均長度来看，也是每年逐步提高的。不过棉花纖維長度是提高了，而棉布所使用的紗支，除个别品种外，其他品种基本上仍維持解放以前的原有規格，創造新規格的品种也很少。由于棉纖維不断的提高，紗支却沒有相应地改細，这就造成了原棉使用的不合理，形成巨大的原棉降級使用的損失，單以1954年上海一地在原棉降級使用方面的損失估計，就达4860万元之巨。

再从棉布花色品种近年来的发展以及人民对棉布需要的情况来看，細支紗織物（指42支紗以上織物，特別是60支紗以上織物）和粗支紗織物（指18支以下的織物），在棉布数量基本不足的情况下，特別显得供不应求；而对部分高档的綫制品如4221紗綫卡其，4242全綫卡其、4234綫府綢等使用的紗支过粗，織物太粗厚，消費者也迭有反映，要求生产高支紗的綫制品。所以某些品种在一定程度上提高紗支、是会为消費者所欢迎的，同时在紗支适当提高后，抄斬回用棉亦可适当增加粗支紗織物，这也是符合农村迫切需要的。

在目前和今后較長一段时期內，棉布供应緊張的情况是会繼續存在的，为了緩和这一情况，研究对現有棉布所用紗支适当的提高、变更規格，不但可以在棉布数量上有所增加，而且可以减少原棉降級使用的損失。但在提高紗支改进規格时，除必須考慮生产設備和技术上的可能性以外，也必須注意产品的实用效果，应結合消费者的喜爱习惯和不同的質量要求，以美观、实用和适应季节性需要为原則。

从最近华东紡管局、上海市棉紡公司、上海市織布公司所屬各厂提高紗支改进規格的26个品种来看，根据已生产的坯布的質量情况，說明在提高紗支工作上是存在很多問題的。从华东紡管局技术处試驗室資料及棉紡織工业公司各厂工程师汇报資料中，改細紗支的品种經緯向强力在部訂标准以下者計有8个品种；經向强力在部訂标准以下有5个品种；緯向强力在部訂标准以下的有2个品种。虽然紗支改細后，强力必然会有所下降，但以上情况，主要是由于对每一种品种的特点、質量要求、季节性、消費对象、用途、行銷地区了解不够，只偏重于考虑生产設備条件的可能，以維持原来組織規格为主，因而提高紗支后很多品种不能保持原有的特点，从而質量亦有所下降。这是不符

合消費者的要求的。这样不但会造成銷售上的困难，同时亦可能造成积压和浪费，不能达到增产的目的。

当然这并不是說棉布品种不能提高紗支改进規格，主要是應該研究哪些品种能改，改得也比較恰当；哪些品种可以改但必須調整組織規格；哪些品种不能改。現在我結合銷售要求初步提出下列几种看法：

（一）改得恰当的品种：一般說来，城市的高档綫制品可以改，夏令品种可以改，例如：

①綫卡其：42/2×21和42/2×42/2綫卡其一般主銷城市和工矿地区，作制服外衣用。过去消費者經常反映組織規格过于紧密，布身太硬，不够柔軟，致使領口袖口折边处易于磨損折裂。适当提高紗支后，可以克服以上缺点。从改为46/2的成品来看，布身較前細洁光柔，而經緯向强力亦在标准範圍之内，虽耐磨有下降現象，但其絕對轉數高，对实用上无大影响，所以提高紗支是符合消費者要求的。

②綫府綢：綫府綢是襯衫襯褲主要用布，城市銷售最广，其特点是要有綢的风格，質地柔軟細洁，光泽足而美觀。过去42/2×34府綢消費者反映太厚，要求質地能細薄些。从提高紗支为46/2×34 的成品来看，能更显示出該品种的特点，細致光亮，而强力实測，經向仍在82公斤以上、緯向强力在32.8公斤以上，能使經緯向强力趋向均衡。且冲破强力反因經緯抱合更趋均匀而有上升的情况，所以品質是有所提高的。

③印花大花直貢：大花直貢在消費习惯上主要是作被面用的，在日常洗滌和磨擦的机会要比衣着用布为少，將21支紗提高为22支紗是可以的。从最近荣丰厂生产的22×22互助大花直貢与原来21×22的同花型的直貢比較，厚薄差异不大，估計在銷售上沒有什麼問題，消費者不会有多少意見。

④淺士林：30*60*200*淺色士林、銷售季节以夏季为主，城乡均行銷，紗支适当提高，可使布身細洁透凉一些。从最近光中生产人民60*士林改为24×22加染淺色布的情况来看，是符合季节性要求的，而且在坯布强力方面，基本上仍在部訂标准範圍之内。根据这一情况来看，夏令銷售的，灰布杂色标准布、漂布等均可以考慮改为24×22組織。

⑤淺花布：从最近永安生产永利24×22淺衣布、信孚生产福利多22×22淺衣布以及国营一印生产万紫千紅22×22淺花布等成品外觀来看，比較細致光洁，

由于調整了密度，質量無影響，改細紗支是恰當的。

⑥各種羅布：青年羅，香港羅等，是夏令品種，銷售以城市為主，一般反映 21×32 青年羅和 21×21 香港羅布身太厚實，不夠透涼，雖然外觀新穎美觀，但有以上缺點。因此將 21×23 改為 24×32 和 21×21 改為 24×24 ，對產品是有改進和提高的。

(二) 改得不恰當的品種：主銷農村的品種，有一定特點而為消費者所習慣喜愛的品種，以不改或少改較為穩妥。從已改的26個品種來看，例如：

①紗卡其：紗卡其最早規格是 16×16 ，由於布身緊密結實，階格適中，為消費者所歡迎，成為農村城市工礦地區最熱銷的品種。後改為 20×20 ，繼而改為 21×21 ，組織規格未曾改動，基本上仍能保持該品種的特點，堅實耐用。但再改為 22×22 ，且將組織規格由 107.5×63 改為 103×63 後，這樣質量有顯著下降。經向裂斷強度由102.7公斤下降為88.8公斤；緯向裂斷強度由52.4公斤下降為48.4公斤。從印染成品的外觀來看，也較原來規格成品顯得松軟稀薄，喪失了原有特點。象這樣的品種，應保持原來規格和特點，不宜改變。

② 23×21 市布、不論商品布或加染成各種色布（深色布），主銷對象是農村和城市一般居民。就其中商品白布來談，主要做被里和床單，原來規格已比較薄，若再提高紗支，是不符合實用要求的。再說各種 23×21 的元布、凡拉明藍布等中低檔的各種色布，生產量大、銷售面廣的品種，供農村城市一般居民作衣着用，這也是不宜提高紗支的。

③斜紋：不論 21×21 斜紋或是 23×21 斜紋，這些都是大路品種，產銷量大，且農村銷售比重大，這些品種原來品質已較稀松，從已試產的坯布外觀來看，更較原坯布松薄，且扣路嚴重，質量影響較大，也不

宜改變紗支。

④深花布：深花布在冬令花布中是占相當比重的，農村銷售多，但因平斜組織，在手感上本來不及斜紋組織厚實，一般深花布太薄，因此與夏令淺花布有所不同，應保持原來規格才適合季節性和實用要求。

(三) 可以研究改，但須調整組織規格的品種：

有些品種是可以研究提高紗支的，但必須調整組織規格，保證質量。例如：

①綫直貢：這是農村和中小城市的主銷品種，過去反映國營廠元貢布身稀松，不及合營廠產品好，這次提高紗支為 $46/2 \times 22$ 後，調整了經緯密度，從國營二紡印生產成品來看，布身較前緊密細潔，但紋路表顯不清，須作進一步研究改進，不過基本上已達到合營廠原來 $42/2 \times 21$ 的質量。而合營廠因按國營廠提高紗支規格生產，雖然國營和合營的規格是統一了，但合營廠的產品質量反而有所下降，根據消費者的要求，應該保持原來產品質量才對。

②麻紗：國產麻紗較進口麻紗粗厚，且布身軟疲無神，缺乏彈性，成衣後不夠挺刮，改變紗支必須克服以上缺點。應適當增加紗支的拈度，達到爽滑透涼，更適應夏季的穿着。從華東紡管局技術處試驗室資料來看，將 3232 麻紗改變為 34×34 後，將紗支拈度經紗增加為24，緯紗為23，效果較好。這樣改是符合城市夏令穿着要求的。在外觀手感上均有改進。但最近成品，由於未增拈度，布身仍較軟疲無神。根據以上分析，說明對棉布提高紗支和改變規格是可能的，改得好不但符合消費者的要求，而且能達到節約用紗增產棉布的目的；但若改變不當，則定會造成消費者更多意見和不滿，又易造成積壓和浪費。所以改細紗支問題，應該慎重的研究。

根據以上測定分析，同時研究了各種坯布的主要用途和消費者對試銷產品的一些反映，該局對改細棉布紗支變更棉布規格的原有計劃已適當作了變動：①目前立即可以改細棉布紗支的有府綢、綫卡其、綫直貢三種。②麻紗、大眾坯布及紗哩嘜、綫直貢四種，必須結合改變棉布組織規格。③人民市布與紗卡其必須先行試制試銷後才能改變。

該局為了適應農村需要，現有的粗平布、粗直貢等品種均不擬改細紗支，並正計劃在適當提高部分品種紗支的同時，尽可能利用低級棉及落棉下腳再多紡織一些粗厚織物。

(劉永和)

棉布紗支能不能改細？

華東紡管局提出新方案

華東紡織管理局最近對改細棉布紗支和變更棉布規格進行了技術鑑定，提出了新方案。

該局對目前正在部分工廠試制試銷的府綢、綫卡其、綫直貢、紗卡其、紗哩嘜、紗直貢、大眾坯布、人民市布、麻紗等九種主要坯布，分別和各種原來規格的棉布共同作了技術測定。發現棉布紗支改細後，經向裂斷強度普遍較原來規格的棉布下降：下降最少的為一點六公斤，最多的有十公斤多，一般在三到六公斤之間；棉布的緯向強

度有三、四個品種可以維持原規格的水平，其它較原規格亦有降低，下降數在一點七到六點九公斤之間；不論經向或緯向的裂斷強度，大部分品種均仍能達到現行質量標準。綫卡其、府綢、麻紗三種坯布的衝破強度較原規格的有所上升，上升幅度為0.5%到0.8%；其它幾個品種則都下降，下降的比率在2.5%到6.9%之間。耐磨牢度下降趨勢較為明顯，少的下降了2%，最多的下降達27%，一般下降在10%到12%左右。

根据正确处理人民内部矛盾的精神 天津国棉三厂重新处理了藍学庆問題

連續三個多月沒有上班的藍学庆，4月23日回到國營天津棉紡三廠工作。這個廠的領導學習了毛主席正確處理人民內部矛盾的指示精神，考慮到藍学庆已經初步認識了錯誤，撤銷了開除他的決定。

藍学庆是一個二十一歲的青年工人，因為經常曠工、磨假，違犯勞動紀律，對領導干部態度不好，曾屢次受到處分。今年3月11日天津日報揭露了他對生產和生活的錯誤態度，接着在報紙上就“怎樣對待生產和生活”展開了討論。這時棉紡三廠領導上，除了基層工會中幾位常務委員外，大都認為象藍学庆這樣的工人廠里無法教育，留在廠里對工作不利，並且做出了開除他出厂的決定（這個決定，上級黨委沒有批准），兩次拒絕了他由於看到報紙上討論的文章後提出的上班的要求。

3月下旬，廠里的主要負責干部聽了上級黨委關於毛主席在最高國務會議上講話的傳達報告，接着黨委會的負責同志又參加了市委召開的宣傳日報工作會議。4月上旬，分黨委委員和黨總支書記等又利用了兩天的時間仔細閱讀了毛主席的報告。經過這一系列的學習討論，一部分黨委委員認識到藍学庆的問題，是屬於工人階級內部教育問題，開除的方法不夠妥當。

4月12日晚上召開了專門討論藍学庆問題的黨委會。基層工會主席、一布場（藍学庆所在車間）的一些領導干部等列席參加。會上展開了熱烈的討論，黨委會書記說，他自己起初對這個問題缺乏明確認識，大家一說開除，自己就同意了，表現不夠認真。許多委員發言指出，藍学庆主要是思想落後，這完全是內部的教育問題。過去大家對這一點是認識不夠的。有的委員提出：對待有落後思想和犯了錯誤的工人，應該耐心說服，不能簡單地開除了事。何況藍学庆已經有了悔過的表示，所以不能開除，應該讓他來上班，並幫助教育他。有的委員和列席的人還批評了廠級領導處理這件事拖拉以及平常幫助車間解決工人中的問題做得不夠等缺點。

4月20日，藍学庆在車間全體職工大會上做了檢

討，承認了自己的錯誤，並且向大家保證以後要努力學習和工作。他這種轉變，又給了人們很多啟發。黨委委員、監察室主任李蔭宗說：“學習了毛主席的報告，又看到了藍学庆的轉變，使我進一步認識到應該怎樣對待工人中的缺點和錯誤。青年人都有上進心，絕大多數是可以用耐心說服的方法教育的。過去藍学庆犯了錯誤的時候，車間里曾經開大會鬥爭他，今天看起來，那種做法是不妥當的。因而也沒有收到好的效果。”

基層工會主席李芝德，在最近幾天內找藍学庆談了兩次話。他看到藍学庆表示悔過，也很高興。他說：“過去我們工會有幾位常務委員一直不同意開除藍学庆。不過當時大都是從他年青、開除了沒地方去等這些方面考慮的。現在學習了毛主席的報告，才認識到這是一個怎樣對待人民內部矛盾的問題。工人階級中有很多人有非工人階級思想，需要耐心地幫助教育，不能簡單從事。”

車間里工人們對藍学庆有了轉變都很高興。藍学庆在車間做了檢討以後，大家鼓掌歡迎。在小組討論的時候，有的小組提出來，以後要主動幫助藍学庆進步；有的工人看到領導上對待藍学庆認真負責的精神，受到感動，也主動檢查了自己的缺點。

藍学庆過去堅決不承認錯誤，在報上開展討論以後，他思想上會有許多顧慮，後來在鄰居、老同學以及家里人的幫助下，尤其是他讀到了一些職工寫的熱烈希望他進步的文章，很受感動。4月初天津紡管局監察室和棉紡三廠監察室的同志給了他許多幫助，使他開始認識到了錯誤的嚴重。

藍学庆問題的解決，充分地說明了，在新社會里社會道德和群眾自我教育的力量的巨大；也說明了用說服教育的方法正確處理人民內部矛盾問題的重要和可能。但是目前廠里有的干部認識還不夠明確，認為以後工人再違犯勞動紀律不好辦了。藍学庆也只是初步認識到了自己的錯誤，這個廠里的各級干部還需要認真學習和貫徹毛主席正確處理人民內部矛盾的指示精神，藍学庆也需要進一步提高自己的覺悟。



飞跃发展的郑州紡織工業

倪君祥 郁繼韓

河南以盛產棉花著名，是我國主要產棉區之一，產量占全國十分之一強，近來，大部份斯字棉種植區已逐步改植岱字棉，因此棉花的品級長度更有所改善，是發展棉

紡織工業的良好基地。解放前，河南只有一萬多紗錠，絕大部份原棉都外銷全國各地，河南人民以廉價出售了棉花，以高價買回紡織品，因此很多棉農辛勤勞動了一年，仍

難得添制一件新衣。

解放後，人民政府根據河南原棉豐富，人口眾多，燃料充沛，交通便利，氣候適宜等經濟和地理上的特點，首先將鄭州建立為棉紡織

工业基地，以满足内地人民的衣着需要和逐步改变工业分布的畸形现象。

郑州位于黄河南岸，是京汉、陇海两铁路的交点，为南北交通的枢纽。解放前，这里虽是我国主要产棉区，却只有一座五万纱锭的豫丰纱厂，后来添了百余台布机，但在抗日战争时设备拆迁重庆，厂房亦大部毁于炮火。解放后，才由上海无锡迁来了信和、新毅两纱厂，共有纱锭万余枚（现在信和纱厂的8,400余纱锭已迁并入开封市公私合营开封纱厂）。1951年国家开始在豫丰纱厂旧址投资改建成一座三万余纱锭的棉纺厂，这便是现在的郑州国棉二厂。

随着发展国民经济的第一个五年计划的实现，国家从1953年起，连年投资兴建了五座近代化的新型棉纺织厂，共有40余万枚纱锭、三万余枚拈线锭及一万五千余台自动织布机，并准备在第二个五年计划期间再投资兴建一座印染厂。

现在郑州国棉一、二、三厂已相继于1953、1954、1955年正式投入生产，国棉四、五厂将于本年投入生产，国棉六厂亦将在1958年建成正式生产。这些厂全部投入生产后，一年内生产的棉织物约可供河南全省人民每人每年做两套新衣服。

这些新建厂都是我国自己设计，全部设备也是本国制造的。随着祖国建设事业的发展，我们的设计水平与机械制造业亦在不断提高。根据这些厂建设年代的不同，可从厂房建筑与纺织机械制造看出我国纺织工业的发展变化来。

生产厂房的设计，均为钢筋混凝土结构的单层锯齿式厂房，但在屋柱网设计及建筑施工方法上可以看出祖国设计水平及建筑工业的提高与发展。例如1953年建的郑州国棉一厂屋柱网纺织两部不同，纺部为 $7.6M \times 6M$ ，织部为 $6M \times 6M$ ，跨度既小，且因跨度不一致使预制构件复杂化。而1954年建的国棉三厂其屋柱网则为 $12M \times 7.8M$ ，纺织两部统一。跨度统一后，在施工上不论预制或吊装便进一步简化

了；跨度增大后，就可便利纺织机器的排列。这两年建的厂采用的预制构件仅三角屋架及屋面板等，在1955年以后的各个新建厂，建筑上进一步扩大工厂化预制并扩大机械化施工，全部钢筋混凝土构件自柱、梁、三角屋架等均采用预制吊装，由于施工机械起重设备的限制，减轻构件的重量，所以跨度略有减小。当然，祖国的设计与施工水平还在更进一步提高，行将建设的洛阳棉纺织印染联合工厂将采用跨度更大的 $12M \times 9M$ 以及 $12M \times 12M$ 的标准厂房设计。此外在厂房设计方面，每单位面积的用料亦逐年降低，施工部门劳动生产率逐年提高，建筑成本降低，以1953年与1957年比较，厂房的建筑造价降低了45%左右（其中亦包含有材料价格的降低以及工资增长等因素）。

在纺织机械制造方面，1953年建的郑州国棉一厂所用的清棉机还是头末道的，而1954年以后建的各厂均采用开清棉联合机以及单程清棉机了。1954年以前建的厂其络经机还是急行往复式的，而1955年以后均采用国产槽筒式络筒机，整经机亦以高速整经机代替以往的半高速的。单程三道粗纺机亦设计试制成功了。即使同样型式的机器，部分构件的改进那是更多，如1955年以后的新建厂精纺机采用了滚轴锭子，1956年以后单程二道粗纺机上部分齿轮传动改为炼条及用斜牙传动减少噪音，精纺机上加压装置及吸棉风管等均有改进。

随着几年来的基本建设，郑州的纺织工业建筑安装专业队伍也成长起来了，目前这支队伍至少可以在一年内负担两个十万纱锭、四千台布机规模的棉纺织厂的全部建筑安装工程。在正常情况下，这样的厂从施工开始到全部设备安装完成只要十五个月，这种效率是空前的。

由于国产机器性能良好，这些新建厂一开工都能达到或接近老厂的生产水平。出产的产品，很多是河南地区从未生产过的，如细布、华达呢、人字呢、卡其、哔叽、直贡呢等等，不仅满足了本地人民的

需要，还远销外省各地。郑州国棉二厂生产的“坦克”牌棉纱就深受群众欢迎。

几年来在各厂职工的努力下，生产水平有很大提高，为国家积累了很多建设资金，以1956年与1953年比较，劳动生产率提高了15%。到1956年为止，各厂共为国家积累了新建两个半10万纱锭、3500台布机的纺织厂的全部投资，郑州国棉一、二、三厂都提前一年多完成了第一个五年计划所规定的任务。

1956年社会主义改造高潮到来后，各厂职工掀起了先进生产（工作）者运动和厂际竞赛，围绕着提高产品质量和全面厉行节约，加强了企业管理，开展了定额管理工作，加强了技术上的根本性工作，总结和交流了经验。一年来产品质量有所提高，比1955年的棉纱质量提高13.17%，棉布质量提高1.15%。棉布上等品率，国棉一、二、三厂都能达到99.6%以上，一、二、三厂全年共节约了原棉14万公斤。其中特别是国棉二厂，企业管理比较正常，认真加强了基础性的技术工作，棉纱质量提高更多，21支、32支纱都能稳定在100%，一等一级或上等一级上，在1956年的郑州国棉各厂厂际竞赛中被评为先进厂。

随着纺织工业的发展，纺织工人的队伍亦发展壮大起来，到1956年为止已比1953年增加了7倍多，这些工人大部分是不久前的农村姑娘，也有的是从华东、中南、华北等地的老厂来支援的，有不少人已成为生产上的能手。

现在郑州西郊的纺织区已经成为近十万人的新市镇。国家为了满足职工物质和文化生活需要，进行了文化建设，增加了一些福利设施，新建的柏油马路和公共汽车通向市区，此外，还有省的工人文化宫、建设电影院。百货、饭馆、照相、理发、洗染等服务性行业也都设立起来。南方各地还不断地运来各种蔬菜、鱼虾等美味食品。不久前并从广州、上海迁来了一批高级的服务行业。从现在的繁荣景象看来，谁会相信四年前这里还是一片沙田和麦地呢。



克服計劃片面性，要加強調查研究

季 明

回顧几年來的基本建設計劃工作，总的說來成績很大，但缺点和錯誤也是很多的。其原因雖然主客觀方面都有，但主觀方面應該說是主要的。表現在从下至上提建議數字和編制計劃前，廣泛深入地進行調查研究工作做得很不够，對計劃執行情形進行嚴肅的檢查也很不够。因而主管計劃部門對下面提出的建議數字，就顯得心中無數；在提出或確定某地基建項目時，也顯得依據不足，有時甚至將確實需要的投資項目也審核掉了。例如1954年提出的在山西建設一座亞麻原料廠，就沒有經過詳細的周密的調查研究，只是做了一般的調查研究就提出的，結果基本建設中途停止下來，浪費了國家九十萬元的投資。又如1955年青島印染廠的改建問題，當時有兩種意見：一種是主張拆除舊厂房，另蓋新厂房；另一種是主張不另蓋厂房，只要將原厂房加固就可以。由於意見不統一，問題很久得不到解決，後來經過重新組織力量，進行詳細的調查研究，才確定將原厂房加固，節省了國家的投資。此外，類似的情況還很多。調查研究工作做得不夠，這在企業或事業單位、籌建單位也存在同樣的缺点。他們提出的投資項目，往往不是從實際出發，其中有些是憑個人理想，並沒有分析提出的項目是否確有必要；也有些投資項目只是從本位出發，為的是要大、要新、要好、要全。由於國家每年給我們的投資有限，不可能滿足各企業、事業和籌建單位的需要，因此在確定投資項目時，就很容易發生需要投資的企業、事業及籌建單位與掌握投資分配的計劃部門之間的矛盾。如果今后不加強調查研究工作，不但這種矛盾無法消除，計劃工作水平不能提高，而且也很难區別哪些項目是急需的，哪些項目是可建可不建應該緩建的，結果就會不能恰當地掌握國家投資，把不急需的列入了計劃，急需的反而沒有列入，造成國家資金的浪費，這一點是值得引起我們嚴重注意的。

目前基建計劃工作面臨着三個基本情況：第一，1957年基建投資，較原計劃投資額減少40.5%，但在第一季度里，有一些企業、事業及籌建單位已按原計劃投資額或多或少地進行了一些準備工作，如購置了部分設備、材料、土地等，用去了一部分投資。由於現在投資減少，某一些“上馬”了的項目，現在又確定要“下馬”。這就需要上下結合迅速地深入各地、

各企業進行調查研究，適當地、妥善地處理“下馬”的各項問題。

第二，根據經委的指示，着手準備1958年基建投資計劃的編制工作。這就需要各個企業、事業和籌建單位，對自己在去年提出來的而未列入1957年計劃內的基建投資項目和1958年需要的新項目進一步進行調查研究，根據急需的與可建可不建應該緩建的原則，再重新提出各局、各企業及事業單位的建議數字；另一方面，基建計劃部門，也應根據1957年由於投資不夠而削減下來的基建項目，結合各企業、事業和籌建單位新提出來的建設項目進行調查研究，以便正確地確定1958年基建項目，避免在提出與確定1958年基建投資項目中的主觀片面性。

第三，1957年中央號召開展全面性的增產節約運動，基本建設單位在保證質量的前提下，挖掘節省材料的潛力還是有的。因此，也需要積極地行動起來，加強檢查和督促，發現企業節約材料的先進經驗，及時加以推廣，並克服缺點，使運動健康地開展，保證1957年計劃的順利完成和超額完成，並從中收集各方面的先進經驗和先進定額，來編好1958年的基本建設計劃。

為了適應上述基本情況的要求，應立即着手組織力量，首先對1957年第一季度已經執行的計劃情況進行檢查，並對將列入1958年的各項基建項目進行調查研究。在這裡，必須指出：目前在我們某些計劃工作人員中，對下工地或到企業去進行調查研究及檢查計劃執行情況的工作，還存在着一種畏懼的心理和其他各種思想顧慮。有不願下去的想法，原因主要是：一方面由於自己的業務和政治水平低，工作經驗缺乏；另一方面則是各企業、事業及籌建單位在執行計劃時，有許多困難需要上級幫助他們解決，例如在執行計劃時，下面對材料供應不足和附屬設備不能及時供應以及自銷產品無處購置（包括小五金及部分設備零件等問題感到很困難），這些問題，他們希望下去檢查計劃的同志給予解決，但是這些困難，又恰恰不是下去檢查計劃的同志所能解決得了的，因此，一次，二次，就很自然地使企業、事業及籌建單位對下去檢查計劃的同志不很歡迎，而下去的同志也失去了信心。這種情況，應該引起領導方面的重視，並設法加以改

善，否則，領導部門的官僚主義與主觀主義，就很难得到有效的克服。此外，在計劃工作人員中，還有這樣幾種思想：如有的同志認為，上級機關的計劃人員只是根據企業報來的基建項目，結合投資額的可能性在領導者的指示下進行計算和匯總工作，而檢查計劃執行情況則是領導者與企業本身的事情。這種認識顯然是不恰當的。固然，領導者為了貫徹國家的投資方針和政策，必須親自進行一些典型調查研究；但更主要的是要依靠各職能部門經常地深入到事業、企業及籌建單位去進行調查研究和對計劃執行情況的檢查，及時提供資料，給領導者決定問題。還有的同志認為：過去我們沒有調查研究，也一樣的編了計劃，這種認識，當然是更不對了。這是由於對歷年來所編制的計劃，很少作詳細的檢查總結，因而在編制的計劃中，對存在的缺點與錯誤未能被計劃工作人員所發現，因而產生了盲目的自滿情緒，這種情緒對改進今後的計劃工作是極端有害的。正因為過去的計劃工作有缺點，所以更應該深入下去進行調查研究。同時今後還必須加強對計劃編制及在執行過程中的檢查總結，以克服計劃工作的盲目自滿情緒。

目前調查研究與檢查計劃執行情況，應圍繞哪些基本內容來進行呢？我認為應該是：

(1) 對現在已經初步確定“下馬”的基建單位，應查明已經“上馬”的基建投資項目用去了多少投資，做了哪些準備工作？采購了一些甚麼材料？數量多少？規格怎樣等等。根據這些調查的資料進行研究，哪些材料可以調運給其他新建廠，對不適用於其他廠的，應如何進行保管等工作。

(2) 根據1957年削減的工程項目和新提出的項目進行調查研究（包括新建廠、老廠和事業單位），分別哪些項目是急需的，哪些項目是可以緩建的。再根據緩急的程度，一方面準備列入1958年基建投資項目內；另一方面積極地說服某些單位，把不急需的項目，不要編到計劃內，避免到編制計劃時，因心中無數，而作出不正確的決定，影響生產，給國家造成損失。

(3) 調查研究各種節約材料的先進經驗，以便修改各種消耗定額、標準和單位造價。

(4) 檢查今年確定的基建項目是否合適，實際執行的進度如何？現在存在甚麼問題？發生甚麼偏差？是否糾正等等。

調查研究的方法應該是：

(1) 一般的調查研究與典型調查相結合：根據上述調查研究的內容，區別哪些應列為一般的廣泛的調查研究範圍，哪些應列為典型的調查研究範圍。例如：1957年削減下來的工程項目，就可以列入一般的廣泛的調查研究範圍內。但在一般的調查範圍內，又

必須抓住重點的工程項目，把次要的項目放在重點調查的周圍，同時並進，並力求把重點調查的問題搞清楚。如：為了吸取今年節約材料的先進經驗，以便修改各種消耗定額與標準等，就可以將這項工作列入典型調查研究的範圍，但又必須選擇有代表性的項目，進行典型調查。

(2) 組織干部到企業進行調查與制發臨時性的調查表相結合：根據調查內容，分別哪些調查的事項需要派專人下去；哪些可以通過報表來進行調查；或者哪些調查事項可以同時採取以上兩種方法；或者先發臨時性報表，然後根據報表來分析問題的所在，再到企業進行調查。例如：有關“下馬”方面的調查，因為今年“下馬”的項目較多，不可能每個單位都派專人去調查，就可以採用最末一個辦法。

(3) 充分利用現有統計報表：加強對統計報表的分析，是調查研究和檢查計劃的主要方法之一。統計報表的數字是企業里全體職工每天活動的成果，只要抓住了它，就可以使我們經常的對建設項目、進度和存在的問題，有一個大概全面的了解，反之，就不可能獲得全面的了解。在分析報表時，必須辨別數字和情況的真實性，從而得出此較正確的結論，減少在檢查計劃時的主觀片面性。

(4) 組織各方面的力量，分工負責：為了實現上述的調查研究與檢查第一季度計劃執行情況，一方面就必須組織各方面的力量與各種人才，根據調查研究的不同的內容、目的和要求，分成若干組下工地，到企業進行調查研究與檢查計劃執行情況，每個組的人數不要多，但業務要比較熟悉，最好是曾經直接參與編制各種計劃的同志，並要有領導同志亲自帶隊；到企業以後，還應把企業的人員吸收到工作組里來，共同調查研究，共同負責來解決所要解決的一切問題。但另一方面，也還要把家里的人很好地組織起來，圍繞在這個時期所要調查研究的內容與要求，分工負責，如誰負責對統計報表的分析研究工作；誰負責其他工作等等，這樣內外結合，上下結合，可以使力量不分散，並有助于這一工的順利開展。凡參與調查研究與檢查第一季度計劃執行情況的同志，事先必須做好充分準備工作，必須熟悉第一季度計劃是怎樣編制的，基建投資項目有哪些。凡參加準備編制1958年計劃的調查研究工作的同志，就必須研究為編制1958年計劃需要解決的問題是甚麼？目的、任務、要求是甚麼？事先搞清楚，避免工作盲目和效果不大。

我認為，如果我們能深入地進行了上述這些調查研究工作，我們的基本建設計劃工作，就會有效地克服主觀片面的現象，從而更好地發揮國家投資的效果。



发掘紡織工业原料的意見

半 見

解放后，在党和政府的正确领导下，紡織工业有了巨大的发展。七年来，紗錠增加250万枚以上，棉布年产量已到17,134万匹，皮棉年产量也已达到3,000万担，大大超过了历史上最高年产量的水平。在短短的几年中，获得这样的成績應該說是偉大的和惊人的。但是，我国目前还处在相当落后的农业国的地位。人口众多，生产水平和消費水平都是很低的。棉田平均單位产量去年仅31斤，（这与灾情有关），棉布每人平均消費也只有9公尺。这一情况說明在我国目前的条件下，紡織工业生产与农业生产及人民需要之間还存在很大的矛盾。主要是：（1）紗布和其他紡織品的增产跟不上人民日益增長的需要，这是我国紡織行业在相当長时期內的主要的矛盾；（2）由于耕地的限制，棉田种植面积的扩大与粮食作物耕地的扩大存在矛盾；（3）农业的生产，不能滿足紡織工业需要的矛盾，这是由于棉区广闊，受自然条件影响很大，因此三熟兩歉是难免的，几年来紡織工业生产的波动，是和棉产波动的情况成正比的；（4）其它工业（如化学工业）不能滿足棉田增产需要的矛盾，我国化学肥料生产很少，每年主要依靠进口。从以上的分析看来，如何集中相当力量来发掘和增产紡織原料，这是一个十分迫切的任务。特別是领导全国紡織事业的紡織工业部，应与其他有关部門共同研究，逐步解决这个矛盾。現在我提出以下几点肤淺的看法，請同志們指正。

（一）除应設法提高棉田單位面积产量以增加棉紡織原料外，必須发掘其他各种纖維，国家在可能的条件下，应多投資于合成纖維工业。（二）大力發展榷蚕、麻蚕等纖維，这些蚕的飼料不占田地，但需相应发展織絲設備。（三）大力發展各种野生纖維和胡麻棉杆皮纖維，对这些纖維，应积极进行研究和采用。

以上这些办法虽是“老生常談”，但在当前紡織原料供应不足的时候，我認為有必要从認識上来認真研究这些問題。为什么要这样說呢？因为紡織工业（特別是棉紗厂）是现代化的机器生产，对原料的需求是要大宗的和經常供应的，而且还要有一定的質量标准。在紡織工业中过去一向以棉花为唯一的原料，很少利用和認真研究其他纖維及廢料进行混紡（記得在日軍投降前，在我国淪陷区曾利用各种杂纖維进行混紡，虽然他們是为了賺錢、榨取，而我們是为了滿足需要，兩者的目的完全相反，但这种办法是值得研究的），这是一方面。另一方面由于棉田的限制，以單位面积产量35斤計算，一个十万錠的紗厂，年消費原棉約40万担，就需要110万亩左右的棉田才能供应，在

保証粮食供应的条件下，再扩大棉田可能是很少的，而單位产量因受自然条件和化学工业发展水平等影响，也不是一下能提得很高。基于这些原因，因此我們应当認識到原料問題是我国紡織工业的关键問題，所以在目前必須对这个問題加以足够的重視，以便从多方面来发掘原料資源，增加生产。

发掘原料資源，联系到經濟效果問題。过去对其他纖維曾經做过不少試驗工作，但成效不多，主要原因之一是成本关系。由于成本高，工厂不能使用。在企业方面考慮到成本問題这是應該的，但是在国家和整个紡織工业來說，那就不能單从成本的一个方面來考慮。因为如果利用了这种資源，能使物尽其用，又能增加国家的物質財富，那么即使在开始时成本高、費用大，也要从長远方面來考慮，必要时还可由国家作一定的补贴（例如进口外棉，国家就是要賠錢的），何况只有在利用的基础上費用与成本才能逐渐降低。

发掘原料資源联系到另一个問題是数量問題，有人認為紡織工业需要大宗的和能經常供应的原料，利用其他一些原料是否能保証符合上面的要求呢？这一点确实值得我們研究。但是千方百計地設法解决紡織原料，是我們的一个十分重要的任务。現在有些地方工业的技术人員正在研究胡麻的利用，我認為在我国广大的土地上，是有着大量的紡織原料的，但問題是在于如何发掘。

根据以上的不成熟的看法，我提出下面几个意見：

（1）紡織工业部門如果能直接来领导原料发掘和收購工作，可能会有許多好处。因为工业部門与商业部門要求不完全相同，例如收購棉花时，采購單位重視衣份率，但工业部門認為如果把籽棉上短絨也軋在原棉中，到了清花机上还是需要費力把它清除出来，明知是得不偿失，但总因要求不同而得不到改进。从四川的蚕茧一直屬工业部門直接掌握来看，这样做也不見得有什么不利之处。

（2）在中央号召精簡機構和权力下放的精神下，中央的专业部一定会有干部抽出来，这就可以用来加强和领导这方面的工作。这一点在各地方企业是十分欢迎的。

（3）大力支持各地方对原料的发掘工作和研究工作，因为地方限于人力和物力，所以希望中央业务部門尽可能与地方共同来进行研究。

以上这些意見可能是非常片面的，希望能引起从事紡織工业的同志来进行研究，从而有效地解决我国紡織原料供应問題，这是我的出发点。

柞蚕絲綢業需要大力支援

方柏容

我国的桑蚕絲已有数千年燦爛的历史，是无数有名的土产之一，制成高貴的衣料，素被各国人士所珍爱。但我国尚有一种名貴的野蚕絲，也是在世界市場馳名的（可能国外人士对这一产品的应用，知道得比本国人民还要普遍）。这种野蚕是以野生的柞叶为飼料，因此称做柞蚕；由飼育起直到結茧为止，都在野外，所以又称做野蚕。柞蚕的纖維比桑蚕絲約粗三倍，彈性和断裂强度則大一倍。天然的顏色比較灰黃，因此也称做“灰絲”。近年来在国内的报章杂志上常常刊載新发现的野蚕品种抽絲的报导，这当然是可喜的，然而对柞蚕絲綢情况的报导就很少，因此多数人几乎已忘記了祖国这一有悠久历史的偉大事业。

柞蚕絲綢事業在国民经济中的地位

目前我国柞蚕的飼育区域已經遍及全国半数以上的省市。华南有兩广和貴州；华中有四川和湖南；华北有山东、河南及陝西；东北有辽宁和吉林。在第一次世界大战以后的全盛时代，依靠这一事业为生的农民不下2,000万。那时的柞蚕事业在全国有三个主要区域：山东的烟台，辽宁的安东以及河南的鎮平一帶。以上的三个区域又以烟台为織造及出口的中心。全国柞蚕絲的年产量以1920年为最高，到达过600万公斤；绝大部分的产品都是銷售到国外去，每年可以換回2,000万美金的外汇。以烟台而論，在全盛时期有織絲厂40余家，附近各县还有百余家；大小綢厂有500余家，織机到达过8,000台，年产18公尺（20碼）的柞絲綢70多万匹。辽宁的安东，过去主要是生产絲供烟台加工复制，因此有些近代化的机械設備；河南則完全用土法織絲和織造，从上海出口，也曾盛极一时。

到了九一八事变前夕，全国柞蚕业已經十分衰落，出口数字还不及1920年的十分之一，以后一直在这样低落的水平上維持到抗战前夕。在抗战时期，我国柞蚕区域曾經全部被日寇侵占，柞蚕业受到了严重的摧残。柞林荒蕪，茧、絲、綢的产量都极度地下降，工人失业，工厂倒闭，几乎把仅有的一点基础，摧毀殆尽，到抗日战争胜利那一年的出口数字，还不及1920年的千分之一。

解放以来的情况就有了根本的改变。党和政府非常关怀这一事业，并且积极支持这一事业的发展，經過数年来的經營，生产数字已逐年增加。如再以1920年的数字作比較，則1950年仅为1920年的26%，但在1956年已增加到74%，目前仍在繼續上增中。此外事业的重心也已由山东的烟台移到辽宁的安东，該省現有的生产力占到全国的70%。有比較近代化的織絲、織綢、漂、煉、染、印、整理厂十数所，織絲机近万台，織机千余台，职工数万名，能生产各种規

格的产品供国外的需要。但其他地区如河南、山东等地的情况，則反有倒退的現象。

衰竭和复兴

中国的柞蚕絲綢一度受到国外人士的热烈欢迎。主要是由于柞綢的品質优良，特別是制成夏季的服裝以及作室內的裝璜，既美观而又名貴。但在旧社会里的資本家因見这事业有利可图，眼光短淺，不从提高品質和改正缺点入手，反而偷工减料，粗制滥造，只求一时的利益，不顧商业信用，以致营业一落千丈。在另一方面，柞蚕絲綢界缺乏科学的技術领导，因此制造方法陈旧不堪，設备十分簡陋而不科学化，再加上投机取巧的經營作风，事业的失敗是可以想見的。解放前，反动政府对这一事业采取了不聞不問的态度，当事业繁荣时既未加以合理的管理和指导，在情况惡劣时也从未加以支持和协助，听任这一事业自生自灭，这也是使事业衰落的一个很重要的因素。那时在烟台曾有一所培植高等技術干部的“蚕絲專科學校”，有蚕絲和織染兩個系，有相当多的近代化教育實驗和設设备，曾經对改良柞蚕絲、綢以及推广科学技術方面做了不少工作，可是这所学校在抗战时期被日寇毀掉了；以后在河南鎮平也有一个同样性質的“省立鎮平工业学校”，以柞綢的織和染为主，利用在山东改良的經驗，在河南繼續推广，这个学校也是在抗日时期被毀掉的。从此全国的科学的改良推广工作就完全停頓。直到解放以后，柞蚕事业才受到人民政府的深切关怀，在政府的直接領導下，有計劃地組織起来，充实了力量，改善經營管理，从衰竭而轉向繁榮，并且正在迈开大步地向前发展中。

目前的情况

柞蚕事业今后的发展并不是毫无困难的，相反地存在的問題还不少。主要的表現在以下三方面：

第一，有一些制造技术上的困难尚未完全解决，同时随着事业的向前发展，各式各样的新問題必將接踵而来。例如柞絲綢目前还存在着水迹干后不消，柞綢日久反黃以及染色不均等等問題，影响銷路甚大。

第二，技术人材，特別是高級的科学技術人材十分缺乏。不仅国内目前从事这一事业的高級科学研究员人材寥若晨星，今后事业中所需要的中、初級技术人材的来源也无可靠的着落。以往国内有过培养柞蚕絲綢專門人材的正式学校，然而今天在全国高等学府范围内就沒有这样的設置，即連有关的課程也沒有。我国广大知識分子正在热烈地向科学进军，人人都关心赶上世界科学的水平，然而却很少注意到国内的有名特产——柞蚕絲——所需要的科学工具和力量。对于一个新的产品的发现大家都觉得十分有兴趣，往往配

的人力、物力以資發揚，但对于已具有巨大規模的柞蚕事業的壯大和健康的发展，反而关心不够。国家科学的研究机关內有各种专业的研究人才，但从事于柞蚕絲、綢的研究工作的人則一个也沒有。就是原来專于这一事业的人，也有不少已經改行了。

第三、柞蚕事業目前正在走向复兴的大道，即使回复到1920年的最高峰时期，也不等于說柞蚕事業就已无潜力可以發揮了；事实正相反，我国的柞蚕事業的潜力非常大，倘以目前的情勢和我国的不宜耕种的山区以及柞林面积來比較，还只象一根幼苗一样。單以天然的柞林面积來說，全国有7,000万亩的天然柞林可供利用。这些柞林都是大自然安排好的資源，只須花有限的人工和財力，就可以充分地用作飼蚕，增加龐大的收入，远比砍伐用作其他材料为有利。大力發展柞蚕絲綢事業不仅可以爭取更多的外汇，并且在人民生活水平日益提高的今后岁月中，可以大大地

丰富我們对衣飾上的要求。但如要大大地发展柞蚕事業，必須政府的大力支持和人民的关心，首先應該把全国的柞蚕事業統一地組織与领导起来，掌握各种情況，訂立長遠的計劃，大力扩充設備，并且要积极培养科学技术人才，充实技术的领导工作。举凡这些工作，都不是目前的一些地方性企业組織所能胜任的。

我認為中国的柞蚕絲綢工业是国内已有基础的紡織部門的重要工业之一，它的发展对于国家經濟建設的意义甚为重大。一方面，它能爭取到大量的外汇，换取我国工业建設所急需的外国工业品；另一方面它能解决大量山区农民的生活問題，并充分利用天然資源，增加国家的財富。倘使全国人士能对这一事业稍稍关心，給予一定的热心支持，使柞蚕絲綢事業能以正常的速度向前发展，这將是对祖國建設事業的偉大貢獻。



不能因機構要精簡就消极

陈昭寅

自增产节约运动开展以来，在某些国营紡織厂里，都感到干部多、機構不合理、人浮于事，不仅加大非生产开支，同时工作也不深入、不协调。但現在在某些企业里，又出現了另一种对增产节约极为有害的消极思想，有些同志因为感到干部多，將來要精簡，所以就联系到个人問題，考慮个人得失。如调动工作崗位呀，准备升学呀，是否回乡呀，是否是本部門精簡对象呀等等，在为个人未来的出路作“思想斗争”，有的人为此不安心于現在的工作，消极等待；甚至个别同志，还把“干部多”作为他劳动纪律松弛不安心工作的借口，每天在工作時間，作一些工作范围以外的事情；有些部門负责同志，也以为人多事少，沒有工作可以分配，所以对上述現象就放任自流，有时还埋怨上級不赶快給調走，存有推出去不管的思想。

干部多、有的機構不合理、非生产开支大，这確實是个实际問題，适当縮編機構，减少多余干部，也是增产节约运动中一項重要內容，目前大多数同志都已經認識到了这一点，再不喊叫干部不够用了，這應該說是开展增产节约运动在思想上的收获。但如何正确对待这些問題？如何从积极方面考虑解决这个

問題？就值得我們研究了。

精簡機構、減少定員，是个細致复杂的工作，不仅联系到組織，而且又牽涉到思想，削減一个部門，勢必牽連到上下左右各个方面，同时削減的人員如何适当安排，也必須周密計劃和慎重研究，并不是为精簡而精簡；再說企业中精簡機構，减少多余人員，固然是增产节约运动的重要內容之一，但它的意义还不仅是为减少几个定員，省几个錢；更重要的是为了克服官僚主义，改善工作作风，最終目的还是为了更好的做好工作，更好的为人民服务。因为做好工作，就是最大的节约。如果因为精簡機構，即产生等待、埋怨等消极思想，这显然是不对的，也不符合增产节约的精神。

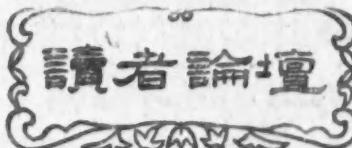
那么究竟应怎样正确对待这个問題做好当前工作呢？

我認為首先應該进一步正确理解增产节约的經濟意义和政治意义，根据增产节约的精神，檢查一下我們当前的工作是否做好了，还存在哪些缺点？从而克服官僚主义，主观主义，改进工作作风。要学会深入調查研究，密切联系群众，听取群众意見，走群众路綫。部門与部門，科室与科室要互相协作配合，遇事多商量、多研究，主动爭

取別人帮助，从工作出发，从增产节约出发，使各項工作做得更好。

其次，对于本部門是否削減，个人有沒有必要調動，也應該多从积极方面考慮。根据工作需要，和目前干部的业务水平，究竟削減那些部門；减少那些人員，既能使工作做得更好，又能节约非生产开支，从这些方面主动帮助领导提出意見，以便实事求是地作好精簡工作。关于个人去留的問題，虽然在全盤考慮时，不免要考慮一下，但是决不应陷入个人圈子，斤斤計較个人得失，而产生消极情緒。克服目前人多事少的主要办法，就是要积极主动把现有的工作作好，然后再找其他工作。比如說自己应作的統計报表做完了、做好了，也可以深入群众作些思想工作，了解些思想情况，这些工作是无穷无尽的，那种單純依靠领导給自己派工作的被動态度是不对的。

第三，从领导角度來講，对处理干部多这一問題，應該全面考慮，妥善安排，不能凭一时节约热情而草率从事，或者推出去不管，这不仅不能节约，勢必使工作受到影響，造成更大的浪费，所以要有步骤有計劃的去进行，上下左右密切联系，互相对起头来，思想政治工作跟上去，这样才能收到更好的效果。





机械部的組織機構应如何精簡？

苗春植

关于机械部系統的組織機構改变的問題，我願意把自己的看法提出来，供研究改进組織機構的参考。

（一）我認為机械部有存在的必要，特别是在中小型企業中这一機構更不應該撤銷。

目前紡織企業中机械部之下大致設有保全、修机、动力等科，个别企业只有保全科，电力、鍋爐、修机等为工段，直接由机械部主任领导。不論設科或設工段，机械部的基本任务是大致相同的，只在工作量的多寡不同。按目前机械部的情况看：綜合平衡所屬各部門的工作，对全厂負責，这样机械部便把企业中的輔助生产部門統一起来，克服了企业中輔助生产部門的分散管理、业务不便联系的缺点，所以說机械部有存在的必要。其理由是：

（1）在紡織企业中，机械部下屬科的工作，无法分割給其他厂級科室，撤銷机械部后势必保留原机械部的所屬各科或建立必要的科来管理，这就形成組織機構大、人員多、工作零散，所以不應該撤銷机械部。

（2）撤銷机械部后，业务联系諸多不便。因为机械部所屬各部門的工作是相互要求、相互配合的，分科后如有意見未获一致时，就要到厂長、总工程师面前請求决定。

輔助部門的工作，不能象紡、織兩部那样系統，而是配合生产車間安排工作的。因此，即便是計劃管理基礎較好的企业，这些部門間的零敲碎打的工作，也在所难免，而保留机械部，通过內部平衡加以解决，这样可以减少厂長、总工程师的过多负担。

（3）中小型企業中，机械部所屬科的工作量少（也許是可能少），設立几个科是不必要的，而由机械部主任直接领导电力、鍋爐、修机、保全等工長，机械部以一个比較完整的組織，在厂長和总工程师的领导下进行工作是比较合适的。

（二）对改变机械部系統組織機構的意見：

减少层次，精簡機構，紧縮編制，不仅能提高工作效率，克服工作中的官僚主义作风，而且也能制止由于分工过細，看来事情似乎有人負責，結果造成工作互相推諉、互相依賴，誰也不負責任和拖拉的現象。我認為把机械部保留下來，撤銷其下屬科建立工段，基本上可以解决这种現象。即由机械部领导各部保全、电力、鍋爐、供水（可根据各企业具体情况設立，不設时可并入鍋爐工段。）、修机、通风温湿度等工段。而各段只負生产技术的领导，一切事务性的

工作由机械部統一管理。机械部成立办公室由主任领导，职能人員的配备应根据企业中业务量多少，适当的配备，一般中小型企业配备計劃員、統計員、核算員、劳动計劃統計員、工資計算員（兼考勤）、劳动定額、劳动竞赛，材料員二人及記錄員等7至9人。另外配备檢查和保全技术員各一名，协助主任料理日常性的技术工作。这种改变我認為既有助于企业内部經濟核算和計劃管理工作的开展，又可避免設科后保全保养和机械工程师重蹈目前有机械部又有科的缺陷。

机械工程师、保全保养工程师，取而代之为原机械部主任的职务，有些工作还需他們来审查、决定，层次并未减少。因此，下面各科的积极性，仍然不能充分发挥，而且保养保全工程师从技术掌握上，似乎还可以領導紡、織兩部的保全工作，也可以說是把保全保养工作提到应有的重視地位。但是机械工程师是否能够既懂电气、鍋爐又懂金工、土木修繕呢？如果说通曉上述技术的机械部主任难找，恐怕懂电气，通鍋爐和金、土、木工的机械工程师和科長也是很难找到的！这样，与其說撤銷机械部是精簡機構，减少层次，不如說改变后是一个臃腫的組織機構，是一种硬性的撮合。那末保留机械部撤銷其下屬科建立工段不是更好些嗎？我想可以把机械部的一些工作，分給厂一級科室和分給原机械部各科，而保全、动力、修机科又沒有充足的工作，摆着一組空架子的現象就可以避免。

不可否認，机械部主任这一干部确是难以找到的，但从1954年改变劳动組織后紡織企业已經培养出这类为数不多的一批干部，而这批干部也已基本上掌握了过去他們不熟悉的技术和管理工作。机械部保留后，对他们的技术水平將有进一步的提高，撤銷机械部下屬科后，也将促使机械部主任工作深入，这对于克服官僚主义的工作作风是有好处的。撤銷机械部下屬科，就可以精簡下来三、四个科的技、職人員；同时由于一切事务工作集中在机械部管理，也使工長在工作中摆脫事务主义的圈子，而职能人員由于集中领导，全面掌握，其工作量將有一定的增多，所以职能人員的工作效率也将有所发挥。机械部保留下來具体领导輔助生产部門各工長的工作，内部的联系协作及統一調度，將比以前在机械部下設科时方便的多，由机械部統一平衡調度工作，是能够减少厂長、总工程师的精力分散的。



棉紡織廠內經濟核算工作中 的獎勵制度 (續)

陳文雅

至于經濟核算和勞動競賽相結合的獎勵制度，也就是獎金由企業獎勵基金中开支的獎勵制度，可以介紹天津國棉六廠最近所實行的辦法。

天津國棉六廠在1956年第4季實行了工場主任基金的獎勵辦法。首先是確定獎勵指標；確定的原則是必須結合企業中心工作並能保證全面完成國家計劃，以及必須是核算單位的薄弱環節或關鍵性問題。其次是將指標分為基本指標和輔助指標二類。凡工場全部完成基本指標者，可按本工場工資總額的2%提存基本獎金，在基本指標中還規定出一、二個重點指標，如超額完成時可以基本獎金為基數加發超額獎。完成一項輔助指標可增發基本獎金5%，未完成一項輔助指標，則要扣減基本獎金5%。例如，紗布場的基本指標是：總產值、總產量、商品產量、棉紗標準品率、棉布上等品率、總成本。由於重點指標是質量和成本，所以計算超額獎的指標是棉紗標準品率、棉布上等品率和總成本；紗布場的輔助指標是勞動生產率、出勤率、在制品積存量、成品付庫均衡率。當質量和成本指標超計劃完成時，獎率的規定如下表：

指 標 標		超 額 完 成 計 劃 率 %	按基本獎金計 算的獎率%
質	棉紗標準品率	4	5
		4.1—8	10
		8 以上	15
量	棉布上等品率	1—4	5
		4.1—7.5	10
		7.5 以上	15
成	本	0.1—1	5
		1.1—2	10
		2 以上	15

還規定工場提存的獎金總額，不得超過工資總額的3%。這是因為獎金從企業獎勵基金中开支，而企業獎勵基金按規定不得超過工資總額的10%。企業獎勵基金大部分用來辦集體福利，用作發獎的只是30%左右。以工資總額3%作為最高限額，就可保證獎金可從企業獎勵基金中得到支付。

工場主任基金主要用來給競賽優勝者發獎。其使

用辦法如下：

①按照工會現行先進生產者評比獎勵辦法，在每月或每季對工人、技術人員、職能人員、副工長、值班長、車間主任以及優勝車間、優勝班組等發給物質獎或金額獎；

②為了交流先進經驗，開展競賽所舉辦的觀摩展覽座談會等零星开支。

采用工場主任基金這種形式，根據天津國棉六廠的體會，不但可加強工場對完成計劃的責任心和主動性，而且由於工場手里有了這筆錢，可以對特別優秀的工人或班組及時發獎。例如有一個保全組平車特別好，就可及時給予獎勵，不必等到評比時再獎，這樣刺激作用比較大。

天津國棉六廠實行這個獎勵辦法以後，在生產上起了積極的作用，特別是列為獎勵條件的指標的完成情況，得到了改善。紗場在1956年10月份沒有拿到獎金，原因是沒有完成成本計劃，而到11月份就採取了各項措施解決了原料超支的問題，使成本計劃也完成了，並獲得了獎金。在制品積存量過去一向無人過問，實行獎勵辦法後，計劃科和工場重新研究了定額，10月份在制品定額比9月份減少38,167元。成品入庫均衡問題也得到了解決。

但在六廠獎勵辦法里，也存在以下幾個問題。

①有時工場沒有全面完成基本指標，拿不到基金，而工場內仍有先進生產者和優勝車間、班組。這樣應在辦法中規定對他們的獎金仍然發給，由企業獎勵基金中直接撥給，但條件應嚴格些，要符合企業要求的水平，且所發獎金總額不得超過基本獎金的70%。為了不致使獎金超過70%，有兩種辦法：一種是評比條件不變，但每人得獎率減少；一種是每人得獎率不變，但評比條件要求嚴格，使得獎金即先進生產者人數縮小一定的百分比。天津國棉六廠是採用後一種辦法的，因為工會的評比辦法規定先進生產者可得本人工資5%的獎金，這個獎率不能隨便更動。但從加強職工集體觀念、關心工場計劃完成來看，似以第一種辦法較適合。因為每個先進生產者在工場未完成計劃時實際少拿到獎金，而且在第二種辦法下，每

人的獎金还不少，这样就容易产生使人不十分关心工場的成績。因此应要求先进生产者的指标和工場指标有密切的联系。对先进生产者的指标应有先进性，但确定以后在一定期間（例如三个月）最好不动，以增强职工成为先进生产者的信心。至于工会的評比提獎率，随着竞赛和經濟核算相結合的新发展，也是可以加以修訂的（征得工会同意）。

②个人獎金的計算方法，也有兩种方法：一种是等級計獎，即按先进水平程度划分为甲等獎、乙等獎等，工作愈优秀可多拿獎金，即可得甲等獎。一种是工資累进計獎，即第一个月被評为先进生产者，可得工資的5%，第二个月連上可得工資的8%，第三个月再連上，則可得工資的12%。六厂是采用后一种办法的。但在执行中发生了問題。六厂机械部根据工作得分多少来評先进生产者，凡滿60分即能被評上。这样連續被評上，每月分数不高都为60分的人就可拿工資的12%；而剛評上一个月的，虽然得分要多是70分，獎金只能拿工資的5%。这就是說，要比工作比不上自己但連續被評上的人要少拿獎金。这样就会造成只注意連續得獎而不努力提高工作水平的現象。我們知道，評比先进生产者的目的一个使先进者月月保持先进，一个是要他在先进水平上也要月月提高，而不是滿足于已經达到的成績。所以，累进計獎办法是符合第一个要求的，但却不能滿足第二个要求，即使先进者更先进的要求。解决办法可能有两个，一个是把累进計獎和等級計獎結合起来，即按工作成績划分为兩個到三个等級，連續月月評上者仍应增加獎率；另一个是在累进計獎办法上补充一个对先进生产者中优秀分子的奖励办法，例如，对70分的先

进工作者除应得5%外再加发一定数目的獎金。当然在实行这种补充奖励办法时，应当規定一个个人獎金的最高限額，例如20%，以免獎金超支。以上兩個办法比較起来，第一个办法划分等級較精确，但計獎办法要复杂，第二个办法較簡單易行，但对确定先进程度則不够精确。实际工作应采用哪一种，尚須根据具体情况来考虑。

③工場級領導人員和技术人員要得獎，也得被評上先进工作者才行。所以虽然分場全面完成了基本指标，提存了工場主任基金，而工場主任等人不一定能得獎。在紡織企业目前还没有建立起干部奖励工資制度的情况下，也可先行在主任基金內酌发獎金，以示鼓励。獎金也可按他本人的工資計算，并規定最高限額，例如最高不得超过本人月工資的30%。这样做是否特別照顧干部呢？不是的。因为工人如果没有被評上先进生产者，但他仍有可能得到工資獎勵，如計件質量獎，計時獎等。

总的來說，六厂这个办法是比较好的。它通过提存工場主任基金的形式，把劳动竞赛和經濟核算結合起来。它把企业奖励基金中用来直接奖励职工的獎金按照經濟核算和劳动竞赛的成果頒发下去。这就为我们有些企业拿到了企业奖励基金发不下去的情况找到了一条出路。另外，在这个办法里对提存基金的条件，規定了基本指标和輔助指标，有几个基本指标又是超額指标，这样切合目前的企业管理水平，并且較为灵活，可以在不同中心工作时改变得獎指标。六厂的經驗也說明提存基金的办法比直接由企业奖励基金中发獎作用大些。所有这些經驗，都是值得注意的。



紡織工会与机械局联合指示 各厂貫彻安全生产方針

1956年全国紡織机械生产任务激增，各紡織机械厂的生产計劃普遍比1955年增漲一倍以上，因此增添了大批新工人，各厂生产管理也出現了一些混乱現象，各紡織机械厂也普遍产生了重視生产忽視安全的傾向。据此次紡織工会与紡織机械制造管理局联合組成的厂际竞赛檢查組去各厂的检查报告，各厂在劳动保护工作方面存在的問題是十分严重的，全年歇工一天以上的工伤事故达1,599人次，比1955年增

加了1.86倍，事故性質也很严重，全年残廢事故达十次，甚至发生一次死亡事故，有些厂的工伤事故，甚至达历年来的最高峰。

根据以上情况，紡織工会全国委员会和紡織机械制造管理局于4月20日发出联合指示，要求所屬各紡織机械厂大力加强安全技术劳动保护工作，以减少工伤事故的发生。

指示中首先强调要加强安全工作的领导，各厂应在总工程师的直

接领导下，定期召开車間主任及有关科長的会议，討論和貫彻各种安全生产措施。其次是厂級、車間、工段应定期召开工伤事故分析会议，找出事故产生的原因和提出改进措施。第三要加强全厂的安全教育工作，各厂应采取各种不同形式和方法，并恢复和建立每月一次“安全活动日”的制定，以便对职工进行經常性的生产教育。第四要发挥各厂基层工会的劳动保护干部的作用，切实协助和监督行政搞好安全生产工作。最后还指出要进一步貫彻国务院頒发的三大規程，并建立和健全各种安全制度和職責分工，以切实执行安全生产的方針。

（惲 憙）

产品評介

3/1

达到国际标准的国产水龙带

水龙带也是纺织工业的一种产品，它的用途很广，是矿井抽水、消防、灌溉等事业不可缺少的工业产品。我国所需的水龙带很长时期是依靠外国进口的，1930年才开始试制国产水龙带，但由于机器、技术、原料等条件的限制，产品的质量很低，再加上英货、日货倾销的影响，很快就停止生产了。1941年上海又开始有水龙带厂，经过在技术上努力改进，至解放前夕水龙带的耐水压力已由二十磅提高到一百磅，生产稍有发展，但品质距离国际标准还很远，销路也不好。解放后，随着国家各项建设事业的发展，上海水龙带行业这种惨淡经营的局面已经完全过去，由于质量有所改进，水龙带已经供不应求，大大的不能满足各方面的需要了。

目前上海有26家水龙带厂，共有水龙带织机91台（实开74台），其他辅助设备有经线机一千余锭，纬线机49台，和翻纱机26台。解放后水龙带产量增长很快，1950年的产量只有13万公尺，1956年的产量已达八十余万公尺。在技术上、质量上亦有很大的提高。过去的水龙带系棉麻交织，现在已全部采用苧麻纱织造。生产过程是将苧麻单纱三股并作经线，苧麻单纱十八股并作纬线，然后摇成紗子后即上重式铁机织造成品。由于苧麻韧性高，拉力强，加上织法紧密而平均，因此水龙带的质量大大提高，每平方吋能承受水压二百磅以上，安全耐压力即爆破压力则在五百磅以上；已达到国际最高的质量标准。产品的正品率已近100%。国产水龙带共有1吋，1½吋，2吋，2½吋，3吋，3½吋和4吋等几种口径不同的规格。目前由工业部门自销，销售的对象主要是各地的基

本建设部门、农业灌溉以及军需部门。上海生产的水龙带面向全国，如北京、天津、沈阳、旅大、广州、西安等地的建筑公司和消防处，江苏的合作社，青岛的国营农场都来沪采购。军需部门亦有不定期的订货。特别是由于国产水龙带的质量已符合国际标准，部分产品出口后，据出口公司称，国外反映“品质良好”，因此国外订货亦逐步增加。1957年计划水龙带生产九十六万公尺，需苧麻纱二十六万余

公斤。上海水龙带工厂所需的原料苧麻纱是由国营上海第九棉纺厂苧麻工场生产供应的，由于我国目前苧麻纱生产量有限，并且部分苧麻还须出口，国棉九厂苧麻工场生产的苧麻纱亦只有一部分供应水龙带厂生产所需。因此最大的问题就是原料供应还不能满足生产部门的需要。目前水龙带是供不应求的商品，工业部门在生产上亦还有很大的潜力，假如今后原料问题获得解决，上海的水龙带在满足国内和外销的需要方面将会起更大的作用。

（蒋秉仁 叶麟根）

工业建设中的重要配件 —工业用毡呢

工业用毡呢用途极广。在许多工业部门中，工业用毡呢是一种不可缺少的重要配件。象飞机、坦克、汽车、拖拉机的护油器，化学工业用品的过滤袋以及防震、闸门粉刷、钢琴锯头、隔音、光学仪器和精密机械的磨盘、打字墨球等都必须用工业毡制成。过去此项配件全部依靠进口，我国自己不能生产。现在已有上海新华、中华、仁益三个制毡厂能自己制造了。随着我国国防建设和经济建设事业的飞速发展，对工业用毡呢的需要亦随之激增。1957年度根据各地要货及原料供应情况，全年将生产四万多平方公尺（折合1公分40×40寸规格产品计算），比1956年度约增产一倍。

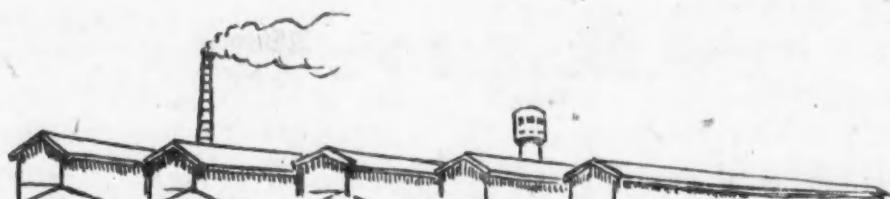
工业用毡呢根据松紧密度可分为松毡类及紧毡类。上海这三个厂已经制造过的产品有平面毡、砂轮、圆毡筒、毡圈、过滤袋、止血袋、柴油滤清器附件、钢琴锯头、纺纱机等数十种。因为毛毡的特点是富有弹性、坚韧而耐磨损、耐酸以及在空气中不起变化等，所以制造有关医疗、化工、机械等方面的配件都很适宜。工业用毡除可用于以上几方面外，今后使用的范围将更为广泛。

制毡的主要制造工艺过程分松毛、洗化、炭化、和毛、梳毛、压縮、卷缩、椿缩、重卷缩、烘燥、整理熨平和切边。根据各种规格要求切边后即为成品。

新华、中华、仁益三个工厂是解放后由制帽厂改做工业用毡呢的，在开始试制过程中曾遇到不少困难，如制帽机改装为制毡机后，不能制造大的规格，长、宽、幅度只能制造500×500公厘，厚度只能制造十三公厘左右，经过长时期的设备改进与改装，目前已能制造长、宽、幅度1000×1000公厘和厚度二十公厘的毡呢了。又如1"以上平面毡在制造过程中厚薄不易掌握，中间组织易起分裂现象，后经研究装置蒸气压力，亦解决了困难。目前该项产品的质量据使用部门的反映，已达国际标准。如北京第一汽车附件厂采用上海制造的护油圈，经六个月的试用时间，认为完全合乎规格；其他如玉门油矿等地亦均反映很好，认为产品质量与进口货差不多。

（蒋秉仁 叶麟根）

2/7



车间和科室工作

我当副工長的体会

牡丹江紡織厂

鄒積玉

我过去是修机工，去年經過一个时期的訓練后，才下工区当副工長的。現在將我在工作中的一点体会談一談：

在工作中我深深感到抓住日常性的技术管理工作和深入开展先进生产者运动，对保証生产任务的完成作用很大。

在技术管理工作中我抓住了貫彻技术管理規則和注意机器正常运转二个主要环节。

在貫彻技术管理規則时，我們副工長脫产学习了兩星期。了解了技术管理規則的內容，明确了要做好技术管理工作首先要貫彻技术管理規則。在这一基础上，我們根据車間的布置，研究、安排貫徹的計劃，把必須自己貫徹执行的和必須在工人中貫徹执行的区别开来；把已經执行和沒有执行或执行得不好的条文区别开来，加以分类，有計劃的每周貫徹若干条。

要求我自己执行的部分，如以机器的保养，調整和交接班等，我是結合到每天的預防檢修，時間进度表等日常工作进行的；要求工人执行的部分，我是本着反复教育，經常檢查的方法貫徹的。我經常詢問工人本周貫徹的条文，看看他們是否記住。結合車間的定期檢查和測驗，定期組織工人复习，使工人充分了解技术管理規則的有关条文。我除了自己进行檢查外，还发动群众互相檢查。例如有些条文一开始貫徹时很彻底，做得很好，过了一个时期就流于形式，在貫徹清潔工作进度表和集合器管理上都有这样的現象。发现这种情况后我除了反复的檢查糾正，同工人反复講清道理外，还发动群众互相檢查，并訂定制度。例如解决集合器問題就发动落紗工和看台工互相檢查。由于我們在貫徹中发动了群众，反复教育和經常檢查，技术管理規則得到了貫徹和巩固。

技术管理工作的另一环节是維护机器。我是通过以下几項工作来保持机台正常状态的。

①貫徹預防檢查修理制度，按照車間規定的檢修制度，每天檢修以前經常征求工人的意見，以便通过檢查工作，把影响生产的毛病都能克服掉。我檢修時比較仔細，檢修完后听取工長的意見，因此保养質量較好，保全工对我机台的評級，常是优等。

②发动群众进行跟踪檢查修理。我經常注意发动工人对好断头出粗細节及其他不正常状态的錠子及时作下記号，結合每小时的巡回工作，及时进行修理。因此我們工区的断头較低，每千錠时經常保持在20到30个左右。

③認真貫彻平車敲錠子的交接制度。在貫徹这个制度时我們采取“邊學、邊檢查、邊貫徹”的方法。脫产学习兩星期。提出貫徹中存在的問題，由保全科長和車間主任組織我們運轉与保全有关人員共同研究，求得解决。現在我們基本上已能講解交接技术条件，保养評價标准及容許公差等。在机台反平前一个，檢查机器缺点，提交給工長；在反平后对于自己負責区內的机台进行細致的檢查，并发动看台工、落紗工把发现的缺点填在檢查机器意見簿上，以便按时修理时正式填写。

④做好揩車交接工作，这一工作，我們也不是一开始就重視的。后来发现扫車后經常出事故，小零件經常发生走动現象，以后車間拟訂了扫車交接制度，由付工長負責掌握，在我們日常檢修中发现的不能在運轉中修理而目前又不妨碍生产的机器毛病，我們就記在記錄本上使扫車組長在扫車前一天能做好准备，扫車时进行修理。扫車組在扫車前亦根据規定項目檢查我們的保养質量，并給我們評價。我們也根据檢查情況給扫車作質量評價，发现缺点就督促他們修理。

通过以上各項工作，使机台能經常保持正常状态。但是由于我技术水平的限制，对于有些小零件或大故障往往不能及时修理或修理不好，我就經常請教老工人、保全工、保养工長，还学习“設備使用規則”“細紗付工長劳动組織”這兩本書，使自己的技术能够逐步提高。

在深入开展先进生产者运动中要明确社会主义竞赛的目的是互相学习，共同提高。使落后的赶上先进的，先进的更加先进。因此，我們在工区訂出保証条件以后，主要是集中力量帮助工人实现保証条件。

我們是怎样实现这些保証条件？

①發揮核心組作用，加強競賽的組織領導和思想領導。核心組首先明確了勞動競賽是依靠群眾搞好生產的基本方法。因此積極領導與組織勞動競賽，幫助工人實現競賽保證條件。核心組每個成員進行了分工，黨小組長負責思想教育，工會組長負責推廣先進經驗，我負責督促檢查先進經驗執行情況。每周每月檢查工人保證條件執行情況，對完不成保證條件的工人，核心組就一起研究、分析，並發動積極分子進行幫助。

我們經常到工人宿舍中去了解工人思想情況，特別是掉隊的先進生產者以及由後進變為先進的工人思想情況，研究原因分別不同情況進行解決。例如遲桂令完不成皮輶花計劃，影響了工區計劃的完成，我們從側面了解，原來因為我們調走了為他掃除機台的落紗工，新來的落紗工幫助別人掃機台，他不滿意，因此影響了生產。經核心組研究後我們調換一下落紗工，他的生產情況就好轉了。

②認真總結和推廣先進經驗，提高工人技術水平。這是幫助工人完成保證條件最重要的一項工作。要做好這一工作，付工長本身必需首先學會操作法，做到會做、會教。開始時我不知如何指導工人，後來下決心向教練員學習，把車間內總結的先進經驗完全學會，從此去掉了“白帽子”，也能指導工人了。以後每來一個先進經驗，我就首先學習。在推廣先進經驗時，我們一般先訓練骨幹分子，再在群眾中推廣。推廣一個階段後，對不同情況的工人，採用不同方式幫助他們，對於特別差的工人，動員他們到先進生產者學校學習；對於一般水平的工人，組織他們互教互

學和包教保學；對於某些項目特別差的工人，組織他們上“技術指導站”學習。推廣中對於學習有困難的，就想一些具體辦法幫助他們，不能光埋怨他們不好好學習，單批評是解決不了問題的。如有些孩子媽媽及懷孕女工常常不來，我們就採取了帶紗管到她們家里去教的方法，她們非常願意接受，提高得也很快。

有一個時期學習技術的空氣很淡薄，我研究了原因主要是推廣時缺乏新的內容，工人覺得學來學去還是老一套，勁頭不大。根據這一情況就決定學習兩班二工區吳桂仙減少疵點的經驗。推廣後把工人學習先進經驗的勁頭鼓動起來了，疵點減少30%以上。

集體執行先進經驗的作法是鞏固執行先進經驗的好辦法，我們推行這一經驗後，加強了工人團結，學習先進經驗的情緒更加高漲，工區內有90%以上工人簽訂了互教互學合同，從而提高了工人技術水平。

③開好生產會議。我們每月召開兩次工區生產會議（月中、月末），月中的生產會議是檢查競賽保證條件執行情況，並研究解決生產中存在的關鍵問題。月末會議着重總結全月競賽保證條件情況，並做下月的競賽保證條件計劃。我們在會前做好準備工作，事先先總結工區每周任務完成情況，經核心組討論通過，然後在生產會議上公布（由工會組長掌握），會上把工區計劃完成情況及個人計劃完成情況公布後，接着把工區存在的問題及關鍵所在向工人介紹，發動工人想辦法出主意，我們把群眾的意見歸納分析後，就作出決議，並提出檢查決議執行人的名單，工作中隨時檢查決議執行情況，並及時進行批評表揚，這樣就有效的保證了任務的完成。

混棉排队控制的几項原則

孙同庆

原棉管理是提高棉紗質量及合理節約用棉最根本的技術工作之一。摸不清原棉含雜內容與物理性能，就不能制定合理的工藝設計和採用有效的技術措施，以致有時就加大用棉量來求質量的提高，有時就產生片面節約用棉而使質量受到波動。這對天津國棉四廠來說，過去是有經驗教訓的。在1956年三、四月份，由於對原棉的含雜內容與物理性能心中無數，以致造成質量下降，用棉量加大。經過加強原棉管理工作，在切實作好原棉含雜內容檢驗的基礎上，做好混棉排队工作是有成效的。我廠所紡的7種紗支標準品率能達到100%，而上等一級品率1957年以來一直保持在99.7%。現將我們混棉排队工作所控制的幾項原則，簡要介紹如下：

棉紗質量與用棉指標的均衡完成，除了加強機械改進與技術管理以外，在原棉的使用上，合理的混棉

排队，占極重要的地位。為此我們在混棉排队工作中，掌握下列幾點：

（1）地區穩定：

天津地區所用原棉，以河北棉為主，有一部分山東棉和山西棉，但河北棉幾個地區原棉性能亦不相同。根據原棉檢驗，針對紡紗用途用舊棉時，京津區原棉含雜較少，成熟度較好，用作32支的主要原料；邢台、石門等地原棉纖維粗，雜質較多，21支紗用棉即以此產地為主。又如衡水、倉縣地區原棉成熟度適中，含雜亦不太大，乃主要用在緝紗上。此外對上下期及批與批都對產地有嚴格的控制範圍。

（2）多批多包：

由於中小產地多，因此批與批、包與包的含雜內容與物理性能亦很懸殊；批數多而每一批的包數少，這一點若不很好掌握，則很難收到質量穩定的效

果。如21支售紗在去年一、二季度时，混棉情况如下表：

月份	21支混棉批数	同日換批占成份%	全月換批次數	細紗棉結杂质合計粒數		
				最高	最低	平均
3	8	50	33	102	63	
4~6	12~17	25	20~28	81	50	
10~12	12~18	10~20	7~15	78	51	

同时为了减少包与批含杂与性能上的差异，在中支紗上实行花卷和花。多包与多批混棉，規定最少不得少于12批。21支售紗最高为18批，其它一般亦在12~13批。而包多方面，是5%用1包，10%的用2包，15%的用3包。低級棉与黃棉由于含杂大，批与批差异亦大，因为使混棉稳定，占成份1%~2%。而規定使用一批，这样使得細紗的棉結杂质粒数一般稳定在58~66粒之間，波动幅度逐渐减小。

(3) 抽調換批：

去年8月份以前，尚認為稳定質量，只要在排队表中控制同一天的換批面即可，而对全月換批次数及上下期改成份的抽調百分比，均注意不够，因而使棉紗質量波动，以后規定逐日換批不得超过25%，上下期交替成份抽調不过30%，此后質量日趋稳定。例如去年8月份未注意到23支經紗排队表抽調換批的情况，以致質量波动，在9月份糾正后，情况好轉，現比較如下：

月份	同日變批		全月變批		完成細紗品質指标	完成上等支數	全月完成上等不勻率
	批數	占%	次數	批數			
8	2	20	14	24	2060	80%	61.3%
9	2	25	9	12	2170	92%	92.2%

(4) 混棉各項指标允許差异範圍如下：

①逐日差异：

機檢雜%	±0.1
帶纖維雜%	±0.1
有害雜質粒數/百克	300
技術長度	±0.2/32"
公制支數	±200
斷裂長度	±2 仟米

②逐批差异：

技術長度	±1/32"
品級	±1/2
機檢雜%	±0.5
成熟系数	±0.3

③每百克內有害雜質粒數平均指标在下列範圍以內：

T _W 24~23	R 21支	T _R 32支
3500	4000	3000

其中：

帶纖維破籽粒數	300	350	250
籽屑粒數	3000	3500	2500

(編者注：断裂長度逐日差异±2仟米，數值太大。据北京国棉一厂經驗，一般只在±0.5仟米。)

通过上列控制指标範圍，在工作中，可以作到事先掌握棉紗質量。

(5) 學習青島先進經驗，運用索洛維耶夫公式：

測算混棉排队，所投原棉的成紗強力和品質指標，推算出临界拈度，找出規定拈度是否相宜，对品等的保證起到主動的作用。

公式：

$$P = P \frac{N_m}{N} (1 - 0.0375 H_0 - \sqrt{\frac{2.65}{N_m}}) (1 - \frac{5}{L_p}) K_h$$

式中的几个常数的确定，我們所用的是：

$$L_p \text{ (品質長度)} = \text{手扯長度 (英吋)} \times 0.8 + 6\%$$

$$N \text{ 机器狀況修正系数} = 1.2$$

$$K = \text{拈度修正系数} = 1.0$$

$$H_0 = \text{工艺過程对細紗品質影响指标} = 5.0$$

縷紗強力 (磅) = 單紗強力 $P \times 0.278$ (縷比) \times 折合細紗標準回潮率。算出的品質指標和實際達到水平很接近，強力一般不差兩磅。

(6) 不同原棉不同處理：

經過長期試驗和工作實踐證明：华北棉中支紗混用棉一般含杂均在2.5~3.2%，低級棉及黃棉含杂由3~6.5%，一般含籽棉及棉籽多的，以加強喂花工的手揀及發揮棉箱機械的除杂作用，不同原棉不同處理。在混棉方法上，采用小量和花，多包取用，并分別含杂大小，实行不同的工艺設計，分別制卷，實行在卷和花；若原棉含杂过大的，根据性狀，實行預處理。根據試驗：

①双黃棉低級棉：因含杂多的帶纖維杂质及軟籽皮，以經双棉箱松包机及一个立式开棉机較好。以半列清花机 (H.B.B. → P.O. → H.F. → H.O.) 处理次子，經全列清花机 (H.B.B. → P.O. → H.F. → H.O. → L.F. → Ero) → 纖維除杂分离机处理又次子，以經全列清花机處理的質量最差。

②含不孕籽多的原棉，以經三翼打手處理收效比較好。

③含杂多白棉，也以經前半列車或聯合開棉机處理收效大。須實行預處理的原棉，其原則是无论低級棉、黃棉及白棉，都是以多松少打为宜。

④隨着原棉含杂內容性狀的變化，原棉預處理的面，中支紗由二季的40~50%至二季末縮至5%，到第三季度以后，全部停止預處理；但棉紗的棉結杂质，日趋稳定。

(7) 零分棉的搭配處理：

作好分类排队，減少換批、改变支數及变更成份

所剩的另份棉，如果不慎重搭配处理，就会影响质量。为此，天津国棉四厂零分棉每半月由原料成品科统计一次，交检验配组根据下列原则处理：

①各支停纺不用的原棉或改变成份排队剩余的原棉，可转入同等级的原棉内，而含杂差异不超过0.5%可继续使用。

②上述无法搭配或者库存20包以下的零份棉（不能转入同等级者），成分外可以搭配使用，五级最多不超过5%，六、七级最多不超过2%，双黄棉须经总工程师批准才能混用。

（8）垛底原棉含水大的处理：

为了控制投入原棉含水，最大不超过10%，以避免影响清花除杂，通过试验，我厂仓库原棉，垛底三

层棉包含水，一般与上层的相差达1~1.5%，垛底棉含水有的竟达11~12.5%，因此规定在每垛原棉用至快近垛底三层时，由原料成品科通知检验配组检验，若超过10%时，即进行倒垛翻晒，若含水过大，则经过烘棉处理，直至含水在规定范围内，才准运送车间使用。

（9）再用棉用量与混用量的控制：

严格控制再用棉的质量和混合均匀，对稳定产品质量起很大作用。天津国棉四厂各支纱再用棉的混用量是由检验配组根据原棉品质和成纱质量提出；经分场主任同意，总工程师批准，并规定处理程序是：经全列清花机制成卷，再经杂质分离机处理，杂质粒数不能超过300粒/10格林（灯光照），才能混用。

青島国棉八厂的车间合理用电竞赛

楊进宗

在1955年下半年青島紡管局和市紡織工会組織安全合理节约用电的厂际竞赛以来，青島国棉八厂就参加了这一竞赛，当时除加强原来节电小组的工作，和制订用电管理制度外，并开展厂内各车间合理节电竞赛，颁发各车间每季每月用电指标，从而保证了完成厂际竞赛的条件。

由于开展了节电竞赛，各车间都努力贯彻了节电措施，保证了用电指标的完成。在竞赛中各车间共计贯彻了85件节电措施，使全厂单位产品耗电量大为降低，如以1956年全年与1955年实际比较，棉纱降低9.33%，棉布降低2.36%，共计节约用电944.363度。

我们是怎样开展车间合理节电竞赛的呢？

首先，确定竞赛的组织领导，做好宣传工作。车间合理节电竞赛由厂竞赛评比委员会领导，动力科和劳动工资科具体掌握，参加竞赛的单位有清花、梳并粗，细纱、筒摇、准备、织布、整理七个生产车间和通风组。在竞赛初期，保全科、动力科也参加在内，但因保全科用电不多，不是单独用电部门，所以划分到各车间参加竞赛为宜；动力科是职能部门，监督厂内用电，也不参加竞赛，这样就有八个用电单位参加竞赛。

充分发动群众是节电竞赛的一个重要环节，因此要加强宣传工作，除了利用黑板报、广播器等进行宣传外，青島国棉八厂还出版了“节电通訊”月刊，每月月中旬出版，利用这个小报来宣传节电的意义，传播先进经验，表扬好的单位和个人，促进竞赛的开展。其次，订出竞赛的评比条件，评比条件分重点指标和一般指标。

重点指标：

①保证完成按生产任务确定的用电计划指标；
②按期制订保证条件，认真执行节电措施，积极贯彻新措施，有明确分工和进度者。

一般指标：

①认真执行用电管理制度；

②积极作好避峰用电工作；

③发动群众，注意电气安全，消灭电气事故。

再次，做好竞赛的检查评比和奖励工作：

节约用电工作的检查，除在厂的每月成本分析会和季度决算会会议上，进行检查分析外，还召开月度专业会和季度检查评比会。

月度专业会是由总机械部召开，动力科和各车间节电干部都参加，先报告当月全厂用电和各车间节电情况，接着各车间汇报保证条件执行情况，特别是节电措施贯彻的进度和产生的困难，最后讨论分析原因，作出下一步打算。

每到季度末，进行一次检查评比，方式是采取互相检查评比办法进行，即前纺查后纺（包括通风组）、后纺查织部、织部查前纺，由各组检查二个或三个车间中，提出一个较好的车间，再由三个组提出比较好的车间，根据竞赛评比条件，评比出一季中的“节电优胜”车间。

通过这样互相检查评比，能达到相互学习，交流经验，共同提高，如后纺组检查到织布车间时，就认为他们发动群众是比较好的，而且轮班工区都了解对贯彻节电措施的分工，并有保证条件按照执行。

在互相检查中，大家都认为前纺车间节电干部对贯彻试验新节电措施认真负责，并主动提出试验梳棉机皮带张力，减少启动电流波动以降低用电。

关于检查主要内容，是在发动群众的基础上完成节电指标和贯彻措施的情况，例如三季度织布车间在干部会议上研究制订车间节电竞赛保证条件后，发动群众按工种（加油、保养、工区等）将节电措施列入先进生产者竞赛指标内，使车间竞赛保证条件有着可靠的群众基础，因而获得“节电优胜”车间的光荣。

“节电优胜”车间经评定后在每季职工代表大会上发奖给先进生产者的同时，提出优胜车间节电事迹，由厂长给予“节电优胜”流动红旗一面，以资表扬。

織絲廠要加強技術檢查工作

陳宜璋

地方國營浙江制絲二廠為了適應生產發展，加強企業管理和技術監督工作，提高產品質量，在去年5月份成立了技術檢查科，並逐步建立了各項技術檢查制度，通過制度規定的檢查工作來改進和提高產品質量。

技術檢查工作是關係到各個生產工藝過程的。因此如何迅速提高檢查人員的技術業務水平，熟悉全廠技術情況，掌握成品與半成品的質量標準，將是開展工作的必要條件。我們堅持了經常的業務學習，並採取“以師帶徒，保教保學”的形式來進行互相學習，幫助從工人中提拔的干部尽快地掌握和熟悉各工藝過程和技術檢查基礎知識，如各車間的技術條件的檢查方法和計算等等，努力培養他們的單獨工作能力。

在技術檢查科成立之後，我們即着手逐步建立了各項檢查制度，如“生絲出厂檢查制度”、“原料進倉檢查制度”和“下腳出厂檢查制度”。除了平時加強產品製造工藝過程技術條件的檢查外，特別重視與嚴格了出厂時的檢查，以免造成次貨出厂。

如去年11月下旬一批生絲出厂檢查後發現其中一件色澤相差半級以上，不能并入成批出厂，原來該件生絲是因成批缺少一件而并入的。因而避免了色澤不齊的次貨。同時，在生絲出厂時嚴格掌握了回潮率的規定範圍，回潮率不足或過多均需經過適當處理，這樣就直接促進了車間重視生產過程中的溫濕度管理和檢查工作，建立了定期紀錄制度。

“下腳次級茧出厂檢查制度”的執行，對於車間按標準選茧、節約原料同樣起了督促作用。如去年7月上旬85包春秋黃斑印頭出厂檢查中，有11%系統號原料，有7.5%是次級茧，結果全部復選，節約了大量好的原料。又如今年一月上旬33包黃斑次級茧出厂檢查中有4.1%系統號上車原料，經復選後出厂，事後各有關部門按上級發下次級茧統一了目光，並且在選茧工人間也經常校對，上車成數有了提高。

平時的技術檢查，我們主要是嚴格檢查那些通過生產實踐證明行之有效的技術措施的執行情況。因為我廠幾年來根據工人們豐富的勞動經驗，及學習了兄弟廠的先進經驗，累積了一些有關提高和保證產品質量的措施。例如調換庄口採取官堆按織的措施，消滅了色澤不齊的次貨，秋茧清湯織絲，基本上消滅了夾花絲。實踐證明，由於措施的認真執行和經常檢查，對完成國家計劃起了積極的作用。

但光靠嚴格措施執行情況的檢查還是不夠的，因為某些措施是隨氣候季節不同而需要改變其內容的，因此必須因時制宜及時地提出修正和補充措施的意見，使措施更符合於客觀實際情況。如去年7月份硬鏡角多，揚返車廂溫濕度按原來措施規定掌握有困難。我們根據去年二季度氣候不同於1955年二季度的

特點，適時地進行了“揚返車廂溫濕度對絲片干燥程度的影響”的試驗，通過資料分析，提出了在當時氣候下的溫濕度控制範圍，同時改進了落大籃、絞絲等操作方法，對消滅硬鏡角有一定作用。

技術檢查工作要與小型試驗工作相結合，目的是為了既要發現問題又要幫助解決問題。通過試驗來進一步證明某些措施及意見的效果是否切實可行。同時從技術檢查科與有關生產部門的相互關係上來說，也是建立良好的協作和配合的基礎。如平時檢查中，經常發現織絲車間小水龍頭的流量普遍大，而且各台不統一。考慮到這會影響生絲色澤的統一，但又提不出具體意見，必須經過試驗才能得出結論。因此，在去年12月初作了“不同車速不同流量對絲色的關係”的對比試驗。通過試驗，會同各有關部門鑑定分析，統一了目光，得出了流量與車速對絲色的關係的初步結論。並提出了在不影響絲色差異與統一的原則下，按不同車速掌握多少流量的意見。因此織絲車間的用水量自11月份平均每天371噸減少到12月份平均每天306噸，不僅保證生絲色澤更趨統一，而且還大量節約了用水和煤耗。

有時生產上出了問題或事故，其主觀原因往往由於工作人員對檢查工作的一時疏忽和大意，或者是制度執行不嚴格。如揚正車間在去年二三季度執行揚返中間拍水很好，達到95%以上。當時我們也能每天檢查其執行情況。但自四季度以來，車間領導上對這一操作執行放鬆了，工人執行也松懈了。但是我們也沒有經常去檢查，甚至連續二個月沒有進行檢查，結果中間拍水處於自流狀態。後來覺得這樣發展下去對質量將帶來不利影響，向車間提出意見並加強了後織的檢查，才得到迅速糾正。檢查試樣工作、分析試樣資料的正確性對發現問題具有重要的意義。因為很多實織中產生的問題往往由於試樣工作的不全面或者成績計算錯誤而造成的。如去年11月份織制崇裕庄口時，車速比試樣快8%，但實織還是完不成計劃產量。當時，檢查課也覺得問題主要原因不在實織方面，認為除了實織有遲開車早停車的現象而影響產量外就沒有其他的因素了。但是沒有進一步深入細緻地分析試驗資料和檢查復核資料的正確與否。後來，問題顯得更嚴重了。試驗室才把該庄口的全部試樣原始紀錄進行了核對復算，問題終於被發現了，原來是試樣公量台時產量的回潮率因素應該是減去的，而由於試樣的計算人員的工作粗枝大葉把它加進去了。而且，在制定計劃過程中也始終沒有被发觉。

所以，要使實織生產正常，制定計劃正確，如何在試樣過程中重點檢查、分析各項資料、了解試樣情況的確是十分重要的一環。

单独布厂和手工织布业 应该朝什么方向走？

关于手工棉织业社会主义 改造的若干問題

赵 怀 之

(一)

我国手工棉织业已有六百多年的历史，历来在国民经济中都起着积极的作用。据严中平在其所著“中国棉纺史稿”一书中估计，在1934年到1935年間，全国棉布生产量中有61%是手工织机生产的。全国解放以后，手工棉织业曾经得到了比较迅速的恢复与发展，历年产量均占全国棉布产量的20%以上，产品的花色品种较多，不少产品为群众所喜爱，并且由于生产经营灵活，织机构造简单，所以能适应市场变化和消费者的需要而改变产品品种，使它很好的起了大工业的助手作用。特别是目前国家劳动力还很富裕，手工棉织业50万左右的从业人员依靠织布维持了日常生活，因而减少了社会就业問題和社会救济的负担，作用也是很明显的。

经过1956年社会主义改造高潮以后，绝大部分个体手工棉织业者都已经组织起来。手工棉织业者由个体所有制转为社会主义集体所有制，解决了个体生产时的不少困难，很多产品提高了质量，降低了成本，不少社员的收入也有所增加，生活福利有所改善。但是，组织起来以后，还有许多問題如比较具体的发展方向，针对机械设备陈旧、产品质量低以及生产上的种种缺点如何进行技术改造，生产及经营形式等等都需要进一步加以研究。合作社组织在发展过程中的这些具体問題，必须很好的解决，才能完成社会主义改造的历史任务。

(二)

在研究手工棉织业的社会主义改造时，除了须要考虑手工棉织业本身在生产上、经营上以及劳动力的安排等方面的问题外，还须要考虑全国棉纺工业的情况。

在第一个五年计划期内，我国预计增加 200 余

万纺锭和 6 万台织布机，如果按一般中等纱计算，新增加的设备中约有 80 万锭是单纱厂，估计在第二个五年计划期间，还会新建一定数量的单纱厂。我们知道，从单纱厂纺出来的棉纱送到布厂织布，会增加不少的手續和生产費用。不能设想，将来在我国纺织工业中存在着很多的单纱厂和单独布厂或手工业合作社的局面，而必须逐步增长近代化的纺织工业设备，也就是要建设一定数量的纺织全能厂作为纺织工业的骨干。并且，我们正在逐步地改变着过去纺织品工业分布不合理的布局，但是有些手工棉织业集中的地区如江苏、山东等也是纺织工业集中的地区，如果从很远的内地建设单纱厂来供应这些地区手工棉织的需要，也是不够合理的。另外，在第一个五年计划期中，我们曾遇到了1954、1956两年农业上比较严重的灾情，因而影响到1955、1957两年棉纺工业的生产，例如1957年预计比1956年棉纱减产60万件。手工棉织业几年来也是1953、1954、1956年生产水平较高，1955、1957年有较多的降低。这种情况说明了棉产的消长直接影响了棉纺工业的发展。我们预计今后棉纱生产是会随着棉产的逐步增长而增长的，但是，棉纱增长了，还有针织单织厂及其他工业用纱等等需要，手工棉织用纱量的增长是会有一定限度的。

在棉纱生产数量并不充裕的情况下，一方面要安排大厂生产，并保证产品质量以及国家的财政任务等；一方面也要利用手工棉织业的生产设备，维持并逐步提高广大手工棉织劳动者的生活。国家以一定数量的投资，一方面要合理地建设近代化的纺织工业设备，并逐步改变纺织工业的布局而建设一定数量的全能纺织厂；一方面又要合理的供应针织厂、单织厂和手工棉织业的用纱而建设一定数量的单纱厂。这就表现了問題的矛盾所在，而往往在安排生产、分配棉纱数字的問題上矛盾表现得比较明显。

因此，針對手工业与大工业存在的矛盾問題，国家在考慮整个棉紡織工业的发展时以及具体的分配用紗数字时，需要按照各方面的情况，很好的做到統籌兼顧、全面安排；但是，如果能根据全国棉紡織工业的实际情况，确定比較合适的手工棉紡織业的改造方針，恰当的測算手工棉紡織用紗数字，很好的安排每年的生产，并且积极地解决手工棉紡織业内部存在的矛盾問題（例如地区之間用紗水平的悬殊等），則更有助于矛盾的逐步縮小或能很好的解决矛盾。

如果在考慮手工棉紡織业的改造时，上面的情况可以作为某些依据的話，我認為在一个較長的时期內（譬如說5—10年）手工棉紡織业改造的发展方向應該是：一部分采取逐步提高的办法；一部分采取維持的办法，并有条件的对这部分逐步加以紧縮。虽然在一定时期之内，紧縮可能有很多困难，但是作为一个方向來說，这个行业的生产队伍如果縮小些，是解决矛盾問題的主要方法。

逐步提高的对象，應該是設備較好、技术水平較高、織布历史較久、产品又有着較好的銷路的地区，在某些大中城市或某些集中生产区的专业是具备这些条件的。这些地区，一般地每年都有一定数量的积累（高的每台布机每年积累500—2000元以上），可以使用自己的积累，点滴地逐步改进生产条件，改进部分机械設備，淘汰落后机台，为逐步过渡作好准备。同时，随着国家棉紗生产的逐步增長也应适当的增加这部分地区內用紗水平較低地区的用紗量。如果这部分专业不采取逐步提高的办法，不但从业人員的生活水平不能随着整个劳动人民生活水平的逐步提高而提高，并且估計这部分专业將來可能有較多的要改变生产資料所有制关系，不很好的准备条件，会給过渡后的工作增加很多困难。

維持并逐步紧縮的对象，是指設備較差，技术水平較低而在一个較長时期內又須要靠織布維持全部生活或部分生活的专业或兼業戶，某些中小城鎮的专业和农村兼業是这种情况。这里所說的維持，也并不是原封不动，在維持的过程中，为改进生产和增加从业人員的收入，也要积极地进行可能的技术工作，并逐步的合理調整每个机台的用紗水平。估計这部分維持的时期可能是較長的。由于这部分情况比較复杂，分布地区較广，所以更要进行深入細致的調查研究工作而分別不同的情况采取不同的办法。例如在农村中或某些小城鎮中与农业关系密切的專、兼業手工織布生产者，随着农业生产的发展，都有逐步轉移到农业生产可能，但是估計在一个較長的时期中，这些人專靠农业或專靠織布都不能維持生活，所以必須繼續供應以一定数量的棉紗，以补充生活的不足，这部分机台的用紗，一般的至少不應該再增加。这一部分人中一小部分因为技术較好，产品为群众欢迎，而轉到农

业又有一定困难，也可能逐步轉到專業生产。

如果要縮小手工棉紡織业的生产队伍，轉业的可能性是一个值得研究的問題，不可否認有些地区的城市和农村中劳动力都不缺乏，轉业有一定困难，但是有些地区也并不是毫无办法的。我們的工业是在发展的，在新建工厂时可以吸收一部分，其他行业也有可能轉去一部分，农业发展了也可以轉移一部分。当然那一条路也不可能解决很多問題，而需要找出較多門路并采取慎重而稳妥的办法。

手工棉紡織业的改造工作，因地区的不同，城市、农村的不同，专业兼業的不同而應該采取不同的具体办法，但是，为了維持手工棉紡織从业人員的生活，为了利用其現有設備改进其生产使其更好的滿足人民的需要，改造工作總的精神應該是采取积极的态度。

总的来看，手工棉紡織业經過进一步的改造工作以后，一部分专业由于技术改造的結果將逐步过渡到生产資料的全民所有制，一部分維持并逐步改进生产而較長时期的保持生产資料的集体所有制，一部分則隨着农业的发展而逐步轉移到农业生产中去。无论是那一种方式，都將隨着国家生产的逐步提高，本身生产技术的不断改进而逐步改善生产条件和生活水平。

（三）

手工棉紡織业應該怎样的进行技术改造，也是全部改造工作中的重要問題之一。

技术改造的目的，在于提高劳动生产率，提高产品質量，降低成本，从而在生产发展的基础上逐步改善从业人員的生产和生活条件。根据棉紗供应情况和設備的特点，手工棉紡織业如果圍繞着提高产品質量，节约原材料，增加花色品种等方面的問題来进行技术工作，并作为較長时期內技术改造的基本內容是比较妥当的。

在工作中首先應該針對生产上的薄弱环节（如漿紗、染色工序）來考虑技术措施。如經紗上漿后須要太阳晒干，而遇天气阴雨时則不是停工生产就是因漿紗不干造成軟軸而影响生产；在染色方面，染紗着色常常不勻，染布造成次品，有的合作社織布次品率只1—2%，而經過染色后上升到20%。在分散生产的地区这些情况更是严重。針對漿紗、染色中存在的問題，有些地区曾經試用了一些办法，例如用土烘房（用燒坑的原理，使热傳到一个小型的土磚房中）烘紗；發揮老技术工人的积极性并学习其他地区的先进經驗以提高染色技术；也有的合作社制訂了本社的簡單的織布操作方法以提高織造正品率。

考慮节约原材料的技术措施，以节约下来的原材料來增加生产，也應該是織布合作社經常努力的方向。一个設设备規模100台布机的合作社，工作稍一疏忽，就可以多用棉紗400—500包（每包十磅），所以必

須节约用紗，減少拆布回絲和上了机回絲以及絡紗回絲等等浪費。在机物料的使用上，有些社一台布机一个月維修費超过10元，應該大大节约。在染化料的使用上，有些社为了染色牢固，不从技术上求得改进而用多加料的办法，也應該及时的加以糾正。有的社考慮用接經的办法来节省上了机回絲；使用旧的机器零件并实行严格地領料制度、建立个人領料卡片等等都是可以采取的办法。适应棉紗不足的情况，研究一些其他織造原料也應該作为一項重要的技术工作。如有些地区將棉織机改織綢机用家蚕黃絲織綢；用棉杆皮織維作紗織造一种麻袋；用縫紗业剪下的碎布条打碎手紡并織布；試驗用面粉代用品作漿料等等。

手工棉織的产品，历来是多种多样的，如何根据手工織机的特点，保持并增加多品种生产而做到与大工业很好的分工，應該作为技术改造的重要內容。一部分用紗少、用工多、小批生产的产品是适于手工織机織造的，多梭与提花織物，手工織布也宜于发展，有的地区的合作社或合作社联社中專門組織了力量研究新品种生产，工作成效甚大。目前大多数省市已有了多梭箱人力脚踏織机，这种簡單的多梭箱裝置，适应了簡單的木机設備，可以織制組織不复杂的格子布，按裝了这种簡單的裝置，可以使原来不会織格子布的能够織造；減少了手搶梭时碰伤手指的工伤事故，并可減低手搶梭时的眼看布面、腦記緯紗根数、用手摸梭的劳动强度；減少了手搶梭时的錯格次布从而減少拆布回絲。最近，北京第一棉織社又初步試驗了在动力鐵木机上裝置多梭箱。據說江苏南通有用竹片、彈簧作提花架而織提花織物。类似这样的技术改进，如果能够不减少花色品种或能增加花色品种，是值得加以提倡的。手工棉織中尚有一部分本色白布，这部分任务應該逐步减少，并且根据市場需要，逐步的將織白布的机台固定下来而进行一些必要的技术改进，如按裝停經片等以提高产品質量。

人力織机是否改装动力运转，也是技术改造方面重要問題之一。根据设备特点与棉紗供应情况，改装动力运转并不是技术改造的重点，不适当的改装了可能会停工待料或影响机器寿命。但是，如果經過一个时期之后，某些设备較好的地区，电力供应沒有困难，資金和技术条件許可，在棉紗用量变动不大的条件下，用自己的积累改装部分机台动力运转，也不是完全不好的办法，至少工人的劳动强度可以降低。至于改装动力运转后是否多余出劳动力的問題，則可以用不增加看台，减少工作时间来掌握。

圍繞着提高产品質量，节约原材料，增加花色品种来进行工作，不但在目前棉紗不足的情况下可以作为技术改造的重要內容，即使在棉紗逐步增長的情况下，也仍然不失其重要性。有些地区产品質量好的生

产者比同一品种質量坏的生产者可以多得工資40%，有的地区因为織布次品全年扣工繳費达数万元，可見在技术改造上如果根据实际情况深入細致地多想办法，是能提高生产并逐步提高社員的收入的。

(四)

手工棉織业一般地生产規模較小，經營灵活，特別是管理機構精干与管理費用較少方面表現得甚为明显。例如，江苏江阴县云亭乡棉織生产合作社共有21个織布工場（每个場布机20—92台不等），11个織布小組（每組布机9—19台不等），一个漂染工場，共管理布机 1,567 台，其中專業951台，兼業616台，專業社員1,286人，但整个社的管理人員只27人。根据这个优点，似应保持合作社較小的建社規模。

由于合作社的生产情况与費用支出与社員收入有直接联系，所以一般的有着民主办社与勤儉办社的风气。社員可以通过定期的社員大会或在生产小組会上向理事会提出意見，并且有些社还有着群众管理生产的良好的制度。例如，北京第十棉織社車間主任与生产組長都不脫产，每个生产小組有十人左右，全組將工作分成产質量完成情况，回絲数量，馬达、天軸、地軸的檢查，地面和机台是否清洁，宣傳本組好人好事等几个項目，按照每人的特長，一个人或二个人分工負責一項工作，每到十天，生产組長召集會議收集情况并在組內討論如何改进工作，这样便做到了人人有責并且培养了大家关心生产的好习惯。全社还有一个由老技术工人和生产管理干部組成的技术研究組，專門解决比較重要的技术問題并向社員进行技术教育。这个社在增产节约运动中，通过领导摸底，群众揭发浪費，举办浪費展览会，小組制訂措施等等办法，制訂出全年节约原材料和管理費用等2万余元的方案（全社共有96台电动鐵木机），全社的生产情况是比较良好的。

保持着較少的費用支出；努力提高产品質量；增加花色品种；有条件的增加产量；合作社的收益是会逐步提高的。如果能將收益按着“先工資、后治病救濟、有剩余才积累”的原則进行分配，則社員的收入是会随着生产的发展与改进而有所提高的。

如上所述，手工棉織业在改造的过程中，必須保持經營灵活，产品多样，以及民主办社，勤儉办社等等优点，并且將这些优点始終維持下去，正如刘少奇同志在党的第八次代表大会上所指示的：“各种合作組織都必須注意保持和发展原来的个体經濟在生产上和經營上的优良傳統。合作化以后，手工业产品的質量必須不降低而要提高，品种必須不减少而要增多”。这也就是手工棉織业在生产和經營上的方向。

江苏省紡織工业的生产改組工作

張 新

江苏省1956年合營的紡織厂共有1094戶（不包括絲綢工业）。

一年來，根据中共江苏省委及上級指示，在各地党委和各級主管部門的具体掌握下，上述厂在合營以后进行了生产改組工作。

通过改組，被并掉的厂有479戶，其余是采取联管形式或者是單獨合營。絕大多数厂改組以后，生产效果都很好，部份厂效果不明显或进步不大，只有极少数厂改組得有些問題。改組改好了的厂，有如下几点主要收获：

①挖掘了大厂、先进厂的潜力，通过并厂解决了一些小厂在生产設備、技术等方面不少根本性問題，从而改进了生产，获得了良好的經濟效果。如并厂較多的无錫、常州、常熟、苏州、鎮江、江阴六个市县，因改組的直接原因而能增产的厂占改組厂数的29%，提高質量的占60%，增加花色品种的占21%，降低成本的占34%。不少厂改組时投資很少，而收益頗大。如常州市裕民厂原来每千公尺棉布成本为78.89元，另七个厂为91元以上；將七个厂并入裕民，厂投資仅20,530元，由于減少了漿紗成本和管理費用、提高了質量，全厂成本降至73.4元，全年增加收益7万元左右。

②加强了企业内部协作，改善了人力使用情况。如无錫市不少袜子厂本来工序不完整，以致半成品在市內“大旅行”，現已成为工序較完整的厂。常州市不少布厂沒有漿紗筒經設備，通过改組亦均求得解决，各地不少厂的多人少人現象，也得到了調剂，避免或減少了使用临时工。技术力量因能够集中使用，开始有条件加强机器的平修；进一步密切和加强了技术交流，初步改善了原来技术力量薄弱的情况。

③改善了职工劳动条件和生活福利。

④加强了企业管理，建立了必要的管理制度，为企业进一步改造創造了有利条件。

从大多数厂的情况来看，改組改好了有如下一些主要原因：

①加强政治思想領導，提高对改組有关政策的認識，是保証改組工作正常进行的首要条件。在社会主义改造高潮后，迅速地將群众热情引向生产，針對当时不少干部热衷于并厂以及貪大貪多情緒，进行了反复的教育，提高了他們对改組工作复杂性的認識，并明确了改組的原則。在制訂规划时，加强了对改組原則的学习，強調深入調查研究和反复討論（如吸收有关私方人員及工人骨干研究），使规划的制訂，尽可能避免或减少官僚主义与主观主义的成分。在具体进

行迁并时，加强了“改組生产兩不誤”“改組是为了更好地生产”的教育，強調必須制訂行动計劃交群众討論，保証改組工作各个方面的问题均能考慮周到，充分准备，从而做到“改而不乱”。除了針對各个时期情况加强思想領導外，各地还加强了組織控制，如对规划采取党委审查、逐級审批，加强对基建撥款的控制，典型試點，分批进行等，都是必要的。

②充分調查研究，制定了合理的改組规划。一般改組改得好的厂，对规划的制訂，均經過反复研究。研究修訂规划的过程，也就是改組政策的实际貫彻过程。如常州市对规划先后研究修訂十多次，市長亲自深入各厂了解研究，通过每次吸收有关人員修正，逐步地使改組规划由“兩大”变为“兩小”（即迁动面与投資数的大小）。實踐證明，改組改好的厂一般均符合如下原則：

1.根据“大部不动小部調整”的精神，对名牌貨的厂及生产經營沒有困难有条件單獨存在的企业应一般不动。对生产經營有困难或通过改組确有显著經濟效果、符合經濟、合理原則者，則根据不同情况采取不同形式进行改組。

2.生产改組和技术改造相結合，目前规划和長远规划相結合，充分考慮到工业布局的合理；并厂时顧及到生产設備平衡，机器性能牌号相同或相近；联并厂均是动力机或均是人力机，协作关系密切，产品相同或相近，不仅注意到不減少生产品种，而且也顧及不影响花色品种的安排与翻改便利；采取“统一管理，统一核算，分散生产”的联管形式时，还注意到厂址相距較近。

3.无论联、并，均符合“以大帶小，以先进帶落后”的原則，充分預計到改組后各方面的影响，对生产上、管理上、职工生活上各方面的問題均顧及有条件得以妥善解决，从而保証改組后正常秩序的迅速建立。

③充分地做好准备工作。改組工作涉及到各个方面的问题，十分細致复杂，在规划定案以后，各地將联、并有关厂組織起来，进行初步的統一管理；要并的厂，先行联了起来，这样就有利于統一安排生产和改組。

在人的工作方面，加强了团结互助搞好生产的教育，特別是对基点厂职工，注意加强了主动搞好团结的教育，發揮骨干分子的作用，进行一系列具体工作，如在迁并行动前，发动了互相訪問，組織联欢，座談生产生活情况，交流技术管理情况，提倡互相学习，在認真研究基础上逐步統一了某些可以先統一的制度，这样不仅使改組后团结一致，搞好生产，而且还推动了当前生产，对生活有关方面的細节，亦进行了妥善

安排，对干部及私方人員的职位，注意到事先妥善安排，并使在迁并行动中做到事事有人负责。

在机器方面，一般根据设备情况，严格注意安装规格的掌握，并尽可能做到原人使用原设备。有多緝设备的，采取“蛇脱壳”方式分批检修迁装，一般在迁厂过程中或迁厂后不立即花费大力来检修机器，以免集中过多人力花在检修方面，而忽视保养，影响生产。

江苏省纺织工业的改组工作，一般是在上半年进行规划，下半年着手改组，但也有少数厂在社会主义改造高潮后，就较快的进行改组，动手过早，准备工作不充分，给改组带来了一些问题，也有的由于缺乏实际经验，对改组原则领会不深，工作上有某些偏差，有的是措施没有跟上，也产生了一些问题。如：

①对少数厂的迁并，缺乏细致研究，在具体组织进行改组时，掌握不好，形成并厂后生产不正常。如苏州市协成布厂原只有40多台机，工作基础较好；但在高潮前夕，已由私私合并进50多台机，还没有消化得了，又在高潮后较快地并进32台机，设备类型不同，厂领导忙于迁并和检修新迁来的设备，影响了生产。无锡市曾将和新布厂错误地规划并入丽新布厂，经发觉，在半途中又迁返原处，损失23,900元。个别色织布厂并得太大，对可以不并甚至应该不并的厂也并了，影响到花色品种的翻改便利。有些厂迁并的规划本身是正确的，但因未做好改组准备和忽视迁并过程中应做好的各项工作，亦使改组后仍有些混乱。

②一般的对并厂掌握较紧，对联管厂掌握较松，对联管后可能产生的问题预计不足。全省改组得不好的厂中，联得不好的厂较多一些，目前的问题是有些联管基点厂的生产工作基础不比甚至不如被联的厂好，形成“带”不起来，并引起一些私方人员及干部的某些思想问题；个别联管厂产品性质不同，联起来后，生产技术管理有所偏废；有些厂相距较远，领导骨干不适当集中于基点厂，使被联厂的生产领导有些松弛；特别是全省采取“联”的方式进行改组的厂，不分条件而过多地采用“统一管理，统一核算，分散生产”的方式，影响到各个基层生产单位对企业管理的责任心，甚至形成一些相互依赖的情况（如嘉定县大业、志成两厂在联管前均赚钱，联管后均亏本，相互扯皮）；厂联管后，企业规模大了，而干部能力适应不上，原来可以胜任工作的干部，现在觉得吃力，管不好；几个厂联成一个企业，职工在生活、福利、工资等方面均要求向高的看齐。这些问题，如能在事先足够预计到，有不少厂是可以不采取“联”的方式进行改组的。产生这种情况，实质上还是由于没有清除“只从主管部门可以少一些头、便于管理”的贪大思想。

③对改组后管理组织形式及人员配备，未统一列入改组规划，加强事先控制，以致有些厂在改组后非

生产人员增加过多，加大了成本中的管理费用，也不利于管理。

④一般对迁并改组的厂，对职工生活福利条件的改善，尚引起注意；但对联管厂则注意较少，放松了可能进行的某些改善。

根据中共中央关于1957年开展增产节约运动的指示的精神，结合江苏省的具体情况，今年一般不再进行改组，但仍需继续进行一些必要的技术改造，对去年生产改组中联、并得不适当的企业，应有计划地进行必要调整，并抓紧解决以下一些问题。

①对绝大多数联、并得对头的厂，在原有基础上对生产管理工作进行巩固提高，对去年改组的某些不当情况加以调整建立与健全各项管理制度，进一步对旧企业的生产管理工作实事求是地进行改造；对个别并厂确实并得不当在生产上存在严重问题，经过努力加强措施仍不能显著改善者，可考虑仍然分开，但应吸取以往改组的经验，有计划有准备地进行；对规划本身正确或问题不大，但在组织进行改组时有缺陷而带来一些问题的，进行补课，针对不同问题进行解决。如职工不团结者应加强教育并解决一些实际问题；领导力量薄弱者，设法加强；机器安装不合规格或放松对原设备保养者，可统一组织力量，利用今年生产任务不足的条件，妥善安排减产时间进行平修或校正安装规格；对一些制度混乱者，应迅速建立正常秩序；对生产关键问题，应加强领导，发动群众并适当由主管部门支援一些必要的技术力量协助解决。

②对联得有问题的厂，分别不同情况处理。一般如符合“以大带小，以先进带落后”的原则，品种相同相近，协作关系密切，机器设备相似，工资福利水平相近，基点厂与被联厂厂址很近的，根据纺织工业生产特点，可仍采取“统一经营管理，统一核算，分散生产”的联管形式。不宜于统一核算的分散的工厂，采取各负盈亏的办法。被联厂有单独存在条件，且与基点厂相距较远，基点厂不便管理者，应研究多方面的利弊，有计划有步骤的拆开。联管厂之间，职工生活福利工资相差很大影响团结者，应结合今年新合营厂工资改革，予以适当调整并加强教育以求解决。问题较大难以解决，可结合上述情况考虑拆开。联得对头而工厂干部能力与企业规模不相适应者，应该加强。基点厂应加强分工场（即进行统一管理统一核算的被联厂）的领导，纠正将分工场生产领导骨干不适当集中于基点厂的情况。

③对改组后某些厂非生产人员增加的问题，需分清那些是应该加的和不该加的，对不同小厂究竟应采取何种适当形式进行管理，应在总结一些经验的基础上考虑到对多余人员的妥善安排，逐步调整解决。

④对迫切需要而又可能解决的一些职工生活福利问题，通过今年的基建投资安排予以适当解决。

技术研究与改进

——全国纺织染技术成就专业会议交流资料——

编者按：纺织工业部定于今年第四季度召开全国纺织染技术成就专业会议，总结推广最近时期的有关纺织染技术改进的先进经验。本刊从本期起将陆续刊登这些经验，希望各局厂组织专业同志进行研究，如有不同意见或好的建议，请向各厂或各地纺管局（工业厅）提出，并抄送纺织工业部技术司一份，以便广泛征求各方面的意见，及时交流经验。

棉箱松包机进口加装均棉除杂装置

陕西第二棉纺织厂

由于我厂原有的开清棉机的棉箱松包机和豪猪式开棉机之间没有棉箱给棉机，因此原棉不能受到进一步的松解和除杂作用，最主要的缺点是原棉进入豪猪式开棉机之前，不能通过棉箱实现进一步的调节均匀和混和。结果由于前段机器除杂效能不高，棉籽就被头末道清棉机的紧压罗拉所压碎，制成棉卷中就含有很多破籽壳，这些破籽壳经梳棉机分梳后附着于锡林、道夫和盖板的针间，影响棉网质量不能提高，棉结杂质多；同时还发现棉箱松包机的混棉帘子上原棉喂入不均匀，造成头末道棉卷均匀度不够稳定，同一棉卷内含杂分布不够均匀，最后影响到成纱质量。

我厂机械部主任杨庆祥同志建议在松包机进口处

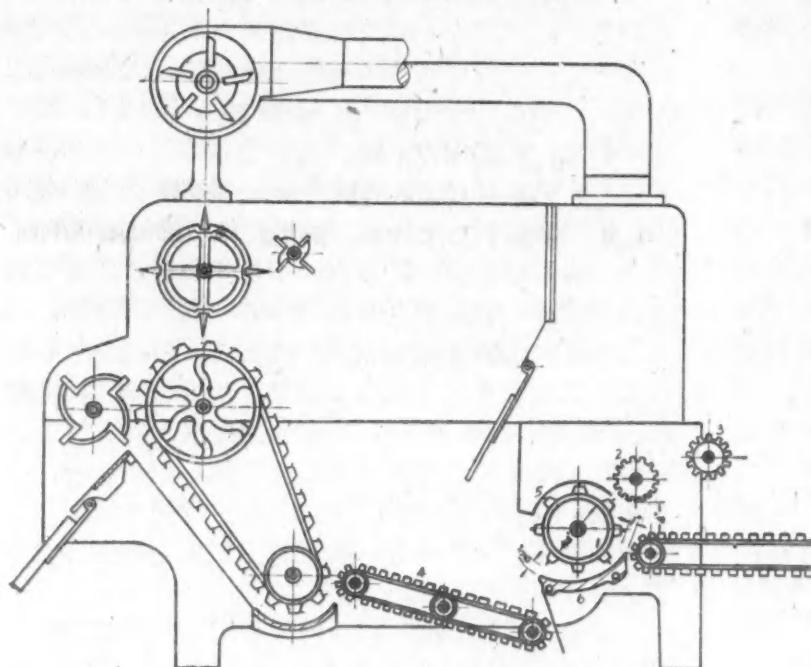


图1. 解包机加装均棉除杂装置示意图

1. 均棉打手； 2. 自重紧压罗拉；
3. 木罗拉； 4. 水平帘子；
5. 圆弧剥棉板； 6. 漏地。

加装均棉除杂装置，经过多次研究和试验，基本上解决了这一问题。

（一）机构：

如图1所示，1为均棉钉打手，直径为14”，上面装有钉8排，每排有钉19~20只，速度为每分钟280转，其作用为将原棉从混棉帘子均匀剥下，进行开松和除杂；2为自重紧压罗拉，重量约70~80市斤，（可利用废长磨辊或梳棉机的棉卷罗拉），其作用为将混棉帘子上的原棉略加压缩；3为木罗拉（原有的木罗拉），其作用为将混棉帘子上的原棉初步压平，便于喂入自重紧压罗拉；4为水平帘子，为了便于安装漏底，把原来帘子缩短了20"左右，且其倾斜角度较前为大，5为圆弧剥棉板，其作用为剥取打手上附着的原棉；6为漏底，尘棒为 $\frac{1}{4}'' \times 1''$ 的扁铁，上端刨成45°斜角，安装角出口处为17°，入口处为15°；打手至漏底的间距进口为1"，出口为1 $\frac{1}{2}$ "；尘棒和尘间的间距为 $\frac{1}{2}$ "。

传动装置如图2所示。

（二）加装这种装置后的效果：

（1）增加了落杂区，在处理16支纱原棉时，这一部分的落棉率为0.43%，落杂率为0.39%，落杂中含杂质27.48%，含棉籽63.41%，含纤维4.41%。以整个棉箱松包机来算，加装前后的比较数字：落棉率增加8.16%，除杂效率增加24.57%，落棉含杂减少5.6%，落棉含纤维增加20.2%，落棉含棉籽增加28.01%。

头末道清棉机紧压罗拉压碎棉籽的情况减少了，棉网质量有了提高。

（2）给棉较前均匀。帘子上的棉块经打手打击后，形成一种松散薄层，棉块重量不超过0.5两，并且由于陆续喂入，改变了

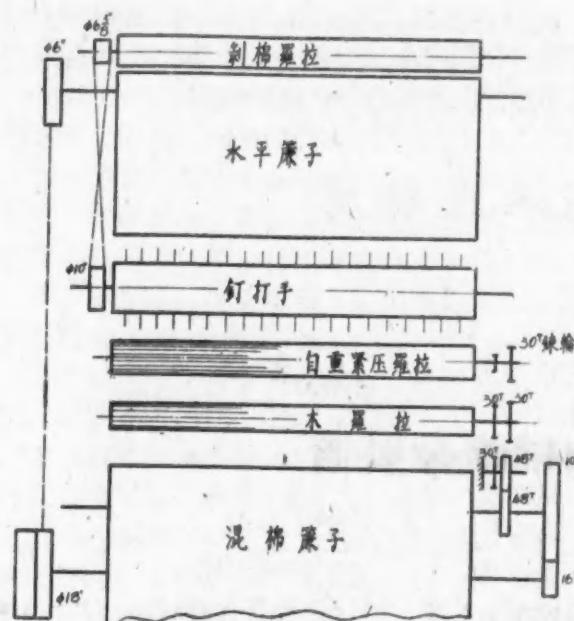


图2. 解包机增裝均棉除杂裝置傳动图

过去混棉不良及給棉不勻的情况，稳定了松包机的存棉量，为提高棉卷均匀度創造了有利的条件。

(3) 减少后部落棉。由于大量棉籽已在前部落下，因此后部各机尘棒隔距可以减小，对节约用棉有一定作用。

(三) 安裝后应注意事項：

(1) 自重緊壓羅拉与混棉帘子間的距离不能小于4~5吋。

(2) 和花时应尽量在帘子的縱向和横向間鋪平。本間回花及棉条应根据技术管理規則第120条的规定“分夾在各层原棉的中間”。

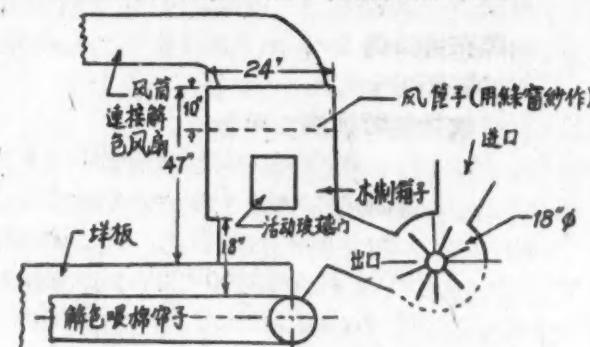
小量混棉打花机代替人工抖花

陝西第二棉紡織厂

小量和花对稳定棉箱儲棉量，改善棉卷均匀度，剔除棉花中特殊杂物，具有一定作用。但混棉工人的劳动强度很大，因此工人有“小量和花經驗好，累得胳膊受不了”的反映。我厂为了解决这个问题，就采用了职工所提出的小量混棉打花机的建議。現介紹于后：

(一) 机构：

小量混棉打花机的简单机构如图所示。



打花机装在混棉帘子的前端，打手軸为 $1\frac{1}{2}$ " 中的元鐵，上面裝有 $\frac{5}{8}$ " 中元鐵棒 8 根，元鐵棒的長度

为18"。打手下裝有尘棒29根，尘棒为 $\frac{1}{4}" \times \frac{1}{4}"$ 的斜口型扁鐵，尘棒和尘棒間的隔距为 $\frac{1}{4}"$ ，打手至尘棒的隔距为 $1\frac{1}{2}"$ 。打手速度为每分钟700轉，打手盖、車架均为木制。在打手后帘子牆板上裝有木質吸尘箱，箱高47"，寬24"，上部接有风筒，和松包机风扇相连。打手由 $\frac{1}{2}$ H.P. 的馬达带动。

棉花由人工在进口处喂入，經打击后被投在混棉帘子上，打击时所产生的尘土被风扇吸除。

(二) 裝置后的效果：

(1) 省去了原来的抖花动作，減輕了工人的劳动强度，提高了工作效率。初步計算，鋪每度花的时间約可减少0.5~1分钟(原来人工抖花每度花約需4.5分钟，現只需3.5~4分钟)。

(2) 減輕了棉块重量。原来規定棉块重量不超过4兩(实际上作不到的很多)，使用打花机后棉块的重量不超过2~3兩，且无硬棉块，大大減小了松包棉和紧包棉混用时的密度差异，增进了混棉作用，有利于掌握定量供应。

(3) 增加了除杂作用，提高了除杂效率。

23支	机 号	原棉含杂	落 棉 率	落 棉 分 析			落 杂 率	除 杂 效 率
				含 杂 率	含 棉 粢 率	含 纤 维 率		
改前	1#	4.00%	0.11%	40.81%	51.89%	5.40%	0.1010%	2.525%
改后	1#	4.00%	0.17%	41.13%	50.98%	5.88%	0.1569%	3.918%

(4) 打花机出口处裝有吸尘箱，吸去打出的短纖維和尘土，改善了卫生条件，有利于工人身体健

康。

(三) 应注意事項：

(1) 加强拣杂工作。原来使用和花小车，杂物容易发现，使用打花机后，主要靠铺花时拣杂，所以必须加强拣杂工作，以免发生事故。

(2) 打花机入口尚不够安全，有待进一步改进，目前应加强安全操作教育，不能有大块棉花喂入，手不许伸入入口内部，防止发生事故。

利用半导体控制棉箱储棉量

上海国棉八厂

为了使棉箱送出棉花均匀，保证棉箱内原棉的混棉成分不致破坏，就必须使棉箱内存贮原棉的差异减少；但是，目前利用摇板控制原棉量有缺点：①在调节摇板使其达到适当的出棉量和开关的灵敏度比较困难。例如开关角度调节为8°或10°，说明棉箱内原棉容量就有差异，会影响出棉量的均匀；又如调节摇板的压力，由于开车时与关车时的压力变化，也会使出棉量有所差异。②为了克服原棉对摇板的压力，保证摇板具有适当的角度，必须给予重锤压力，因而摇板轴和轴承间的摩擦增加，也就影响摇板作用的灵敏度。

为了克服这些缺点，我们根据冲床上光电管安全保护装置的原理，试验用光电管来控制棉箱内存棉的高度，试验结果证明有一定的效果，但还存在一些缺点，因此又在原来的基础上用半导体代替光电管，进行了试验，结果良好，现已正式使用。

(一) 控制装置的安装方法及作用：

控制装置安装在头道清棉机前的棉箱给棉机上，安装方法如图1所示。

半导体（或光电器，下同）装在机器一侧的玻璃窗外，在机器的另一侧玻璃窗装一小电筒，电筒发出光的方向正对半导体，当棉箱内棉花减少时，半导体即受到光的作用，此作用经过真空管放大后，经一高灵敏继电器，使动力电磁铁释放，此时皮带又即因弹簧的作用而移至紧盘，棉花遂不断喂入棉箱。当棉箱

内棉花增加到一定高度时，光线被原棉所遮断，此时电磁铁发生作用，而使皮带又移至活盘，喂棉即停止。

半导体装在玻璃窗外一托杆上，杆足用螺丝装在机墙上部，松脱螺丝时，杆足可前后摆动，半导体用一螺丝夹夹于托杆上，其方向可上下左右调节，电筒的装法与半导体装法相同，真空管放大设备装在机外柱上。

(二) 试验经过：

(1) 试验光电管阶段：

图中V₁为双三极管6SN7；V₂为整流管6×4；V为光电管868；f₁、f₂为8mfd的电容器；R₁为1500Ω 5W；R₂为10000Ω 20W；R₃14megΩ；R₄为0.5megΩ；Rey₁为3000Ω；变压器为700-350-6.3V；L为6.3V的小电珠（自行车磨电珠）。

光电管的主要工作原理是光照射到光电管上时，在ABCDEF电路内产生了电流，同时由于14megΩ与光电管内阻之比值非常高，所以BE间电位差极小，此时6SN7右半部栅极负压很高，屏流被截断，G点电位接近于H点。左半部栅极电压

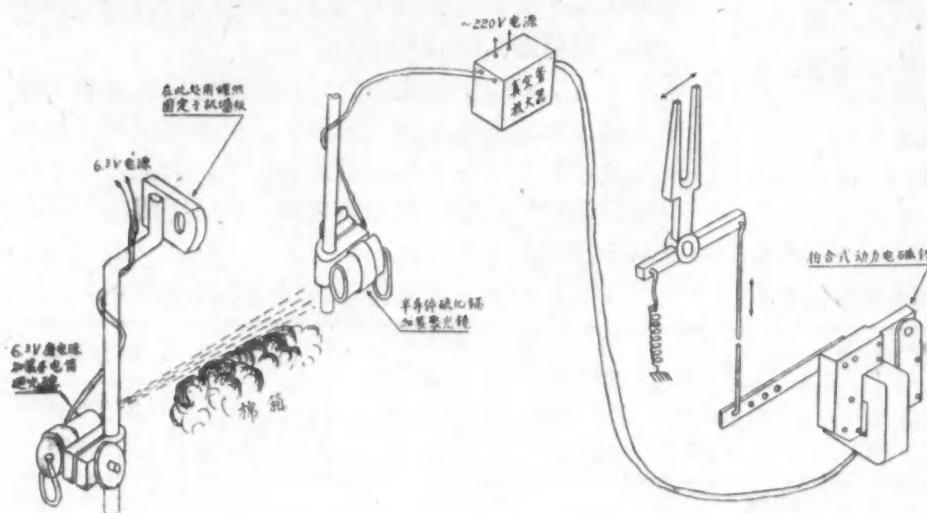


图1.

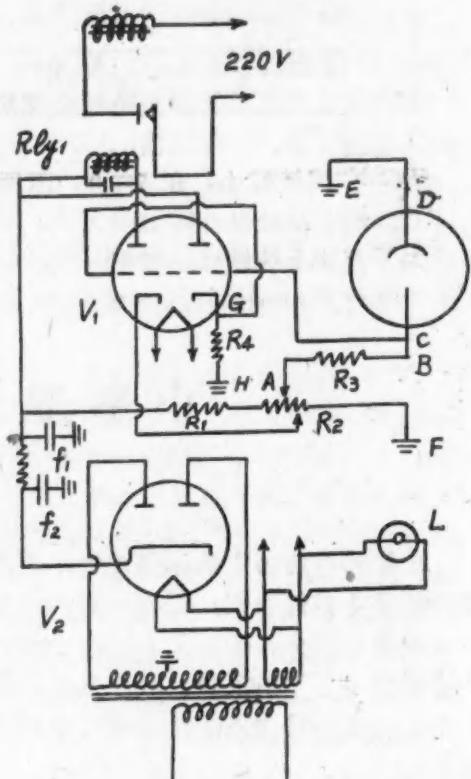


图2.

因而較其阴极低数十伏特，故其屏流亦被截断，串連于屏极电路內之繼电器亦随之失磁，繼电器控制一強有力的电磁鐵，而使斜帘子开始轉动。当光線被棉箱內原棉所遮断时，即产生完全相反的作用。

这种裝置經過一个多月的試驗，終于成功，灵敏度极高，棉卷不匀率由1.31%降为1.12%，这說明此項裝置具有一定效果，但也存在以下一些缺点：

①設備复杂，保养困难，使用时易发生故障，設備費較高。

②部分零件購買困难，如光电管新貨每只約需80元，旧的亦需25元左右，且難买到。

③整流管及真空管屏极电流全部經過变压器，使变压器負担过重，产生高温。

④6SN7屏流較小，仅 7mA，而所用的繼电器較大，所以繼电器在動作时显得无力。

为了克服上述缺点，我們去除了整流管，同时將6SN7改為6V6，屏阴极直接接交流(220V)，(如图3所示)此線路前后共改过七次，最后得到成功，效果良好。目前所用之半导体線路，基本上由此線路演化而来。在理論上講，該線路的光电管部分与图2相同，真空管部分与6SN7之左半部相同，線路远較图2为簡單，但未在車上正式試驗过。

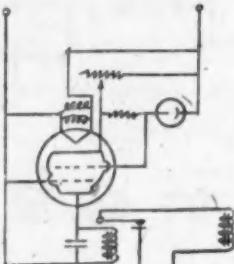


图3.

(2) 試驗半导体阶段：

所用的半导体是硫化鎘光敏电阻，第一次試驗采用户明通电路，但經实际試驗时，发现棉箱內情况不够好，棉卷均匀度与搖板控制时相仿。經研究后发现此線路在通路时比較緩慢，而在断路时則比較灵敏，箱內棉位一直是在距离灯光5~6吋以下，且起伏幅度較大。以后將光电管改成半导体，15meg Ω 改为1meg Ω (如图4)，其線路与图3全同，使用时虽較明通

电路为佳，但对棉卷品質的改善不够显著，棉卷不匀率仍达1.5%左右。最后又作了更进一步的改进，灵敏度有了显著的提高，其線路如图5所示。在線路改变的同时，將半导体位置提高，試驗結果証明棉卷不匀率大大降低，在安装前棉卷不匀率为1.8%左右，目前已降为1.12~1.35%，平均为1.25%。

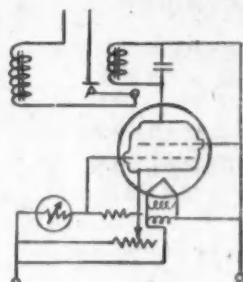


图4.

(三) 几点体会：

(1) 半导体应固定在 $\frac{1}{2}$ ~ $\frac{2}{3}$ 的位置，当原棉密度有变化时，可以調节均棉罗拉~斜帘隔距，或調整斜帘速度，以符合一定出棉量的要求。

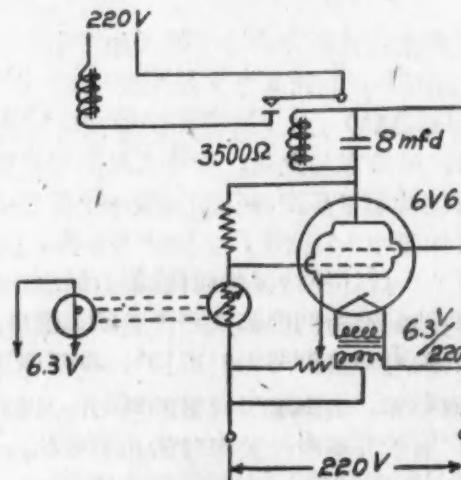


图5.

(2) 为了使搖板有些調节作用，我們現在还保留搖板，搖板的安裝角为 9° ~ 15° ，試驗結果証明 搖板安裝角大于 15° 或小于 9° 时，原棉高度就不够穩定。

(3) 搖板重錘的决定，依据棉箱儲棉量达到穩定后，移动杠杆上的重錘位置，使搖板在 12° (即 9° ~ 15°) 之間，因此原棉高度有差异时，搖板有 $\pm 3^\circ$ 的摆动。

(4) 半导体必須具有足够的灵敏度，目前用的是4000~100meg Ω 。

(5) 采用半导体控制以后，可以更便利于校正定量供应工作，在电磁鐵的兩端接一电信記錄，記下实际运转時間，求出运转率。

(6) 半导体不是借电子发射而产生电流，所以不易損耗；同时在線路上經過半导体的电流仅 200mA左右，故对半导体的損耗极微。

(7) 半导体的操作灵敏度、机械运转率以及半导体的安装位置應該相互結合起来，在正常的操作情况下，搖板的摆动情况就会减少到最低的程度。

(四) 存在的問題：

(1) 落卷时由于第一只棉箱斜帘子繼續运转，棉箱內原棉比較多。

(2) 半导体的安装位置及搖板的安装位置，对均匀度的影响，还需要进一步加以測定。

(3) 規定半导体容許的升降調節範圍，以便車子在翻号时，調节出棉量。

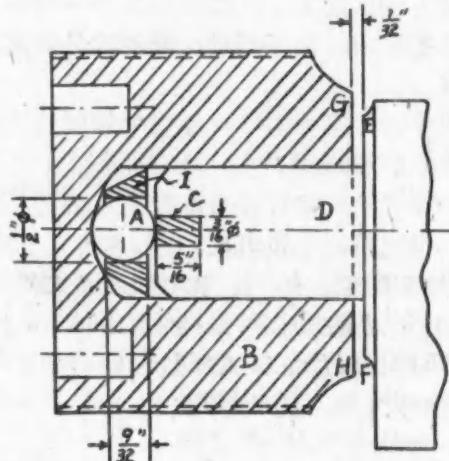
梳棉机斩刀油箱弯轴轴端加装滚珠

天津国棉三厂

丰田式梳棉机斩刀油箱弯轴（如图中D）与弯轴步司（如图中B）的侧面原来是面接触的（如图中E-F面与GH面接触），由于这种面接触在弯轴高速回转中耗油多，油箱容易发热。为了克服原来机构上的缺点，在弯轴轴端与步司轴孔间加装一个直径 $\frac{1}{8}$ 吋左右的滚珠（如图中A为滚珠，I为滚珠框套，保持滚珠一定位置），这样使弯轴轴端侧面与步司的接触，从原来的面接触改成点接触，使EF及GH面间有一定空隙，从而减少在运转中的摩擦，能减少油箱发热，节省用油。根据天津国棉一厂试验的结果，油箱温度由改前的46°C降到38°C，平均降低了8°C左右。用油由改前的每日每台耗用0.111两降到0.056两。

由于弯轴是生铁的，与钢珠接触时容易磨损，因此需在轴端镀 $\frac{1}{16}$ " ϕ \times $\frac{1}{16}$ "硬钢短钉，以增强耐

摩。



粗紗錠帽摆头的修理方法

辽阳棉紡厂

粗紗机錠帽摆头各厂都存在着，特别是旧錠帽因年久变形，再由于刻槽不注意造成摆头的更多。有的厂用锤子打或者用虎钳子夹，这并不能彻底解决，并对錠帽有损伤。

辽阳棉紡厂創造了修理粗紗錠帽摆头的工具，能将偏心在 $30/1000$ "以上的錠帽头修到 $2/1000$ "内，且不损伤头部。工具构造简单（附图），使用方便，經修理后条干均匀度自56%降至48%。現將修理方法及注意事項介紹如下：

（1）修理方法：将錠帽放在标准錠子①上，用千分表检查偏心情况，用粉笔画上记号，然后放在錠翼校正托座④上，回转錠翼校正顶头⑥进行校正，这样反复几次即可校正好。

（2）注意事项：

①标准錠子应先校直小于 $1/1000$ "。

②为防止錠子转时晃动，在錠子尖底端的铁块③上与錠子尖接触处鑽一个小坑。

③为控制錠子尾端平衡，在錠子上挂一个小錠②。

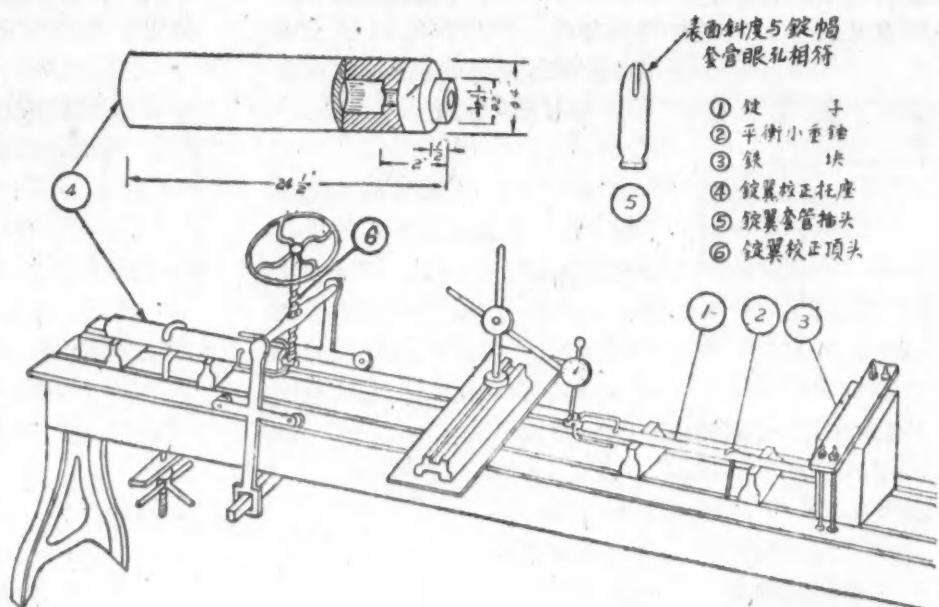
④为使錠子回转灵活，在其与

三角铁接触处加一点机油。

⑤錠帽套管口的边缘，应先修理光滑，并清除管内油棉。否则，影响检查的正确性，并不能放入校正工具的孔眼内。

⑥为防止錠帽套管压成不规则在錠帽子未放入校正工具前，应先把錠翼套管插头④插入錠帽套管眼孔内。

⑦已修好及未修好的錠帽应放入干燥柜内，防止生锈。





世界紡織大宗原料概況

严灝景

第二次世界大战期間，世界各种主要紡織纖維的年产量逐年降低。棉花、羊毛和人造纖維三种紡織原料在1838年为802万公吨，到了1945年只有600万公吨。戰爭結束以后，全世界纖維生产的总数量随着工业的恢复而增加，1948年棉花、羊毛和人造纖維的全年耗用量統計为860万公吨，超过了第二次世界大战以前的最高水平。1948年以后，这三种纖維的每年总产量仍逐年增加，根据初步統計數字，1955年全年的消耗量已达到1,168万公吨。

紡織纖維生产量迅速增加的主要原因，是由于人造纖維生产有了发展，同时棉花生产量的增加也是一个重要因素。棉花的增产，約占纖維总产量的增加值的一半左右。羊毛的年产量則大約維持稳定的水平。在1924年以前人造纖維的生产量比絲的产量还少，还不到各种纖維的总年产量（麻除外）的1%，而且全部是長絲，以后就一直超过絲的产量，并开始生产短纖維。1938年人造纖維的总产量所占的比例为11%，其中長絲和短纖各有一半，这一年棉花的总产量占77%；羊毛占12%。第二次世界大战結束以后，开始各种合成纖維的制造，人造纖維的生产有了更大的发展。1948年纖維生产的总数之中，人造纖維占14%，棉花为73%，而羊毛則为13%。到1954年，人造纖維的耗用量在紡織纖維的总耗用量中的比例提高到20%，棉花和羊毛的比例分別下降到70%和10%的水平。

世界麻纖維的产量很多，仅次于棉花。麻纖維年产量的統計資料不很完整，部分的纖維并不用作紡織原料。現在引述一些发表在文献上的資料，以見其梗概：1934—1938年的平均年产量为303万公吨；1951年產麻337万公吨。在1951年所产的麻纖維中，黃麻共占199.1万公吨；亞麻占83.2万公吨；大麻为35.4万公吨；苧麻所占的数量很少，只有1万公吨。苧麻纖維主要生产在我国，在第二次世界大战期間，因受了很大的摧残而产量銳减。在1934到1938年間，世界苧麻的平均年产量为8.2万公吨，其中大部分系中国所产，麻类纖維中，黃麻纖維的数量占一半以上，絕大

部分的黃麻出产在东巴基斯坦及与东巴基斯坦鄰近的印度地区。在1952—1953年度，估計全世界黃麻总产量为215万公吨，巴基斯坦占124万公吨。印度和巴基斯坦还出产相当数量的椰子皮纖維。1955—1956年度中印度的椰子皮纖維与紗出口量有54.8万公吨，价值为57.8万盧比；并出口了2万吨用椰子皮纖維制成的垫子、地毯等家庭用品。

絲的年产量比其他大宗紡織用纖維的年产量要少得多，長期以来，只占纖維总产量（麻除外）的1%左右；第二次世界大战后，絲的产量銳減而其他纖維的生产已恢复并有扩大，絲所占的百分比已很微小。世界最高产絲记录是1939年的61,000公吨；由于战争的破坏，1945年的产量降低到10,900公吨。1951年全世界产絲20,000公吨；1955年增产到27,000公吨。除中国外，日本和意大利是世界主要产絲的国家。1955年日本共生产了11.45万公吨的蚕茧，1956年日本的蚕茧生产量估計和1955年相同。日本在1954—1955年度生产了366,810件生絲（每件60公斤），輸出76,592件；1955—1956年度出产310,047件生絲，輸出了88,087件。日本是目前世界最主要的产絲国家，1955—1956年的产絲量虽比1954—1955年的产絲量減少了，但是輸出的生絲却增加了很多。

一百多年以来，埃及在世界上是唯一輸出長絨棉的国家。苏联和美国，虽然也出产相当数量的長絨棉，但都只供給本国的紡織工业应用。近年来，苏丹和秘魯也輸出少量的長絨棉。第二次大战以前，埃及的最高产棉年产量为24.9万公吨（1937—1938年）；戰爭时期曾降低到80,400公吨；1948年恢复到20.1万公吨。近年来，随着水利工程建設的进展，灌溉区域拓展，原棉生产量迅速提高，1955—1956年埃及的原棉总产量为32.7万公吨，1956—1957年的产量根据初步的統計，为32.4万公吨，比前年略少。埃及棉花的品質，近年来也有所改善，1955—1956年所产的原棉中，長度在1½吋以上的有12万公吨，長度在1寸以上的有6.3万公吨，1寸的原棉为14.4万公吨。去年收获的原棉总数量虽略有减少，但1½吋以上長度的原棉

的收获量却有增加，到达 13.95 万公吨；1/2 吨的原棉收获量仍为 6.3 万公吨。1/2 吨原棉显著减少。

埃及的棉田分布在尼罗河两岸，棉产区分为两个：开罗以北的尼罗河三角洲区域和开罗至阿斯旺河谷地带的上埃及。三角洲的原棉品质优良，纤维长，支数高；上埃及所产的原棉较差。

美国是产棉花最多的国家，大约占世界原棉产量的 40%—50%。在第二次世界大战前最高的年产量为 412 万公吨（1937—38 年）；大战期间，美国虽然没有遭到战争的直接破坏，但棉花的产量却减少了。1946 年的产量降低到 185 万公吨；1949 年增加到 346 万公吨；1950 又复减产，只有 216 万公吨。美国原棉在世界原棉总产量中所占的比重已逐渐减少。美国的产棉地区分布很广，塔克萨斯州、密西西比州、阿肯萨斯州和加里福尼亚州是主要的产棉地。

美棉品种并不只在美国种植，现在我国棉花和苏联棉产的大部分，就是由美棉品种改良而成的。巴西的棉产量也相当多，居世界第六位。

我们的邻邦印度，也是以盛产棉花而著名。1936 年是印度产棉记录最高的一年，达到 58 万公吨。印度和巴基斯坦分治之后，大部分的产棉区都在印度。1949—50 年度，印度生产了 52 万公吨的原棉，巴基斯坦生产了 22.2 万公吨原棉。

羊毛是贵重的纺织原料，世界各国都在培养和繁殖绵羊。据 1952 年的初步统计，全世界共有羊 80,830 万头；亚洲产羊的数目最多，大洋洲（澳洲和新西兰）次之。按国家来说，澳洲有 11,800 万头，占第一位，阿根廷、印度、新西兰的羊数目也不少。苏联在 1952 年有 93,000 头，仅次于澳洲。原毛生产量 1952 年的初步统计数字为 185 万公吨，其中澳洲产量是 50 万公吨；阿根廷的产量是 19.1 万公吨，其次是新西兰、美国、南非联邦和乌拉圭。

人造纤维的发展很快，生产量在近年来有很大的增加。1954 年资本主义国家的人造纤维总生产量为 173 万公吨；1955 年总生产量为 196 万公吨；1955 年各资本主义国家共出产了纤维素质的人造纤维 175 万公吨，合成纤维 21 万公吨；长丝和短纤维的比例是 97.2 万公吨对 98.8 万公吨；在纤维素质人造纤维中，粘胶人造纤维占主要位置。在资本主义国家中，1955 年的人造纤维产量，美国占第一位，日本为第二位，英国第三位，西德的人造纤维产量和英国非常接近。在这些国家 1955 年的人造纤维生产情况为：

美 国	(以百万磅计)
普通螺染丝	202.3
螺染短纤	337.8
强伸螺染丝	432.7
醋酸纤维长丝	230.1
醋酸纤维短纤	57.8

合成纤维长丝	274.0
合成纤维短纤	105.3
玻璃纤维	78.2
共 计	1718.2

日本 (每月平均产量，以千磅计)

黏胶纤维长丝	14,416
醋酸纤维长丝	54
强伸长丝	1,714
黏胶纤维短纤	43,818
醋酸纤维短纤	468
合成纤维	2,812
共 计	63,282

英 国 (每月平均产量，以千磅计)

长 纤	19,345
短 纤	19,880
共 计	39,225

英国 1955 年所生产的人造纤维织物

(每月平均产量，以千码计)

輪沿底布	5,055
其他长丝织物	22,890
短纤纱线织物	18,385

就上列数字可以看出，短纤的生产量大于长丝的生产量；日本生产的短纤特别多，占总产量的四分之一以上。

苏联制成蚕茧 自动缫丝机械

蚕茧的缫丝工作过去是无法机械化的，因此，这种复杂而繁重的工艺过程只有用人工。

最近，苏联乌兹别克丝工业科学研究所的科学工作人员创造了一种缫丝机械，它能代替人的眼和手的劳动。这种缫丝机械能自动地解开蚕茧的外层和整理丝头，然后又能自动地进行缫丝的工作。在缫丝结束停止的时候，控制仪就会向专门的机械装置发出信号，接着立刻就制成了生丝。过去用老方法缫丝的时候，工人需要用手工解开一定数量的蚕茧，还要把丝线整理得很均匀。现在，这些复杂的工作可以用机械来代替了。因此，它所生产的生丝质量总是很高。

使用了这种自动机械，每个工人的生产量比人工缫丝要多二倍半。它完全消灭了繁重的手工劳动，减少了热水和酸对工人的健康的影响。

现在，苏联马尔格兰丝纺联合工厂已装设了这种缫丝机械，并且开始用它来进行生产。在第六个五年计划内，苏联将在所有的丝纺企业中装置这种自动机械。

楊 林摘譯自苏联“少先队真理报”

通訊員的第一項工作

陸德高

編者按：陸德高同志應我們的要求，寫了這篇文章。我們同意文中的論點，希望本刊通訊員同志能注意看一看。

最近，“中國紡織”編輯部要求通訊員把寫信反映情況，作為自己的第一項工作。

为什么要這樣要求呢？我的理解是這樣的：我們一向以群眾辦報，群眾辦刊物作為報刊工作的方針。這是與資產階級報刊，與舊社會的同仁辦報、同仁辦刊物的工作方針的最明顯的區別之一。我認為，要办好一份刊物，單靠編輯部為數寥寥的幾個人，是不成的。編輯部在整個報刊工作機體中，不過是適應工作需要而建立的必要的組成部分而已。而它的主要職責，乃是動員和組織廣大的讀者，特別是他們當中的寫作積極分子，參加到報刊工作的行列中來。

參加報刊工作除了經常為報刊寫稿外，寫信反映情況是一項十分重要的工作。據說，有的讀者在贊揚“中國紡織”今年以來的進步之余，十分惋惜地向編輯部提出：刊物的內容還不能與企業的生產實際緊密地結合起來，真正為自己所需要的东西，還不能從刊物上充分地得到。為什麼會產生這個缺點呢？我相信一定不是編輯部的同志不肯這樣做，而是由於編輯部的同志對於企業的實際情況，讀者的需要，了解還不多，感受還不深。所以，我認為克服這個缺點的辦法，除了編輯部的同志經常地深入企業（由於人手不夠，這往往是有限的），進行調查研究，同時，廣泛地開辟稿源，組織更多更好的稿子外，最好是廣大的讀者，特別是他們當中的寫作積極分子——“中國紡織”的通訊員們，從全國各地，從各個不同的工作崗位上，將自己的所見、所聞、所感（與紡織工業生產有關的），熱心地、負責地、及時地寫信告訴編輯部。編輯部的同志就可

以從這為數眾多的“耳目”那裡，知道現在什麼地方“剛下過雪”，什麼地方“將要刮風”，什麼地方“正風和日暖”……，然後進行分析研究，從而修改、補充編輯計劃，確定手頭上的稿件的取舍，吸取新的寫作題材。編輯部和讀者、通訊員這樣同呼共吸，一道來動腦筋、想办法，就將會使刊物辦得有生氣、有力量。

作為通訊員，還決不能僅僅從“交流推廣經驗”這一一般意義上來看待自己的工作。大家知道，我們的報刊是領導聯繫群眾最靈活的一個工具。它不限於是在譬如“廠長接待職工日”這個時間里，接待讀者、通訊員來訪。不論是在什麼時候，報刊編輯部都應該準備接待任何一個讀者、通訊員的來訪、來稿和來信。讀者、通訊員也不必經過層層組織，而可以直接受訪問刊物的編輯部，寫信給刊物的編輯部。

通訊員給編輯部寫信反映情況，可寫的東西也是很多的。根據我自己的經驗，大致有以下幾個方面：

- ①企業的一般情況，特殊情況；
- ②職工思想的一般情況，特殊情況；
- ③某一工作中的困難和偏差；
- ④某一工作中的經驗教訓；
- ⑤對於某種不良作風、不良傾向的批判；
- ⑥值得介紹的某一事例；
- ⑦對於某一事件的倡議；
- ⑧個人或單位在工作上、生產上的疑難問題。

這些情況一般地說，有許多是不適宜於在刊物上公開發表的，但是，除了留作編輯部參考外，有的

還可以匯報給領導上（在“中國紡織”來說，就是紡織工業部）或有關單位，供他們參考。如果你反映了一個嚴重的問題，使領導上及早地發覺，結果，就不致於使這個問題擴大，而有可能使這個問題得到迅速的解決；如果你提出了一個寶貴的建議，啟發了領導上，使一個正困惑著領導同志的問題，找到了解決的途徑，結果，推動了我們的事業前進。象這樣的事例，在我們的報刊歷史上，是一點也不算稀奇的。所以，從這方面說，應該把通訊員的工作，看成是一種政治性的工作，是一種具體地參與領導的工作。

當大家都踊躍地給刊物寫信反映情況以後，可能會發生下述情形：編輯部沒有能及時地、確切地處理和運用來信，或是來信的效果沒有馬上反映出來。我認為這種情形是難免的。不用說編輯部工作會受到種種條件的限制，而且編輯部本身也有一個建設的過程。所以，大家一方面有權要求編輯部認真處理來信，一方面也不必因此就不願再寫信了。（編者注：最近，編輯部已把所收到的一部分不適宜公開發表的，但是內容相當重要的來信和來稿，作為情況反映，印發給紡織工業部及各職能部門的領導人看。同時，編輯部在要求通訊員把寫信反映情況作為自己的第一項工作之後，還打算制訂出獎勵辦法，對經常寫信向編輯部反映情況，起有重要作用的讀者、通訊員，在一定的時期內，給予一定的物資獎勵。）



征求 1957 年第 3 季度期刊訂戶

中國紡織 (半月刊)

每月 15、30 日出版 定價每冊 0.22 元

“中國紡織”是紡織工業系統的一種綜合性刊物。以企業的基層、中層管理干部和工程技術人員為主要讀者。為了加強發行的計劃性，減少另售，避免浪費，希望廣大讀者預先訂閱。

紡織通報 (月刊)

每月 8 日出版 定價每冊 0.35 元

本刊內容以交流國內紡織科技工作者關於各種紡織纖維的研究和紡織工藝以及機械製造等方面的技术成就為主，報導實際經驗和理論研究的總結，幫助廣大紡織科技人員提高技術水平。

染整通報 (月刊)

每月 25 日出版 定價每冊 0.35 元

本刊內容以染整工程的科學技術論述和討論，實踐中的經驗交流為主，並介紹國外染整工程的先進理論和經驗以及問題解答。此外還辟有一定的篇幅刊載手工業的染整工藝文章。

紡織譯叢 (月刊)

每月 21 日出版 定價每冊 0.35 元

本刊內容主要譯介蘇聯和人民民主國家以及資本主義國家關於棉、毛、麻、絲、人造纖維等紡織科學的論述、研究、討論以及先進經驗，以幫助廣大紡織科技人員迅速了解和掌握國外新技術，適應趕上世界紡織先進技術水平的要求。

紡織工業出版社出版

北京郵局發行

計劃經濟 (月刊)

每月 9 日出版 定價每冊 0.20 元

本刊是國家計劃委員會和國家經濟委員會共同主辦的業務刊物。登載和闡述國家計委、國家經委關於計劃工作的重要指示、決定、規定、通知等等；介紹計劃工作的理論、方法、經驗和有關的基本知識；論述國民經濟計劃的方針、原則以及計劃執行中存在的主要問題的論文；介紹同計劃工作有關的國內外經濟資料。

統計工作 (半月刊)

每月 14、29 日出版 定價每冊 0.20 元

本刊是中華人民共和國國家統計局的機關刊物，主要內容為有關統計工作的理論、方針、任務、制度、方法、經驗、統計資料、經濟分析論文等。

經濟譯叢 (月刊)

每月 7 日出版 定價每冊 0.38 元

本刊主要是介紹各國的經濟問題和經濟情況，如經濟政策、經濟計劃、經濟管理經驗和重大經濟措施、有關技術經濟的問題，各國經濟生活中的重大變化等。本刊以介紹社會主義陣營各國經濟問題為主，同時也適當地介紹資本主義國家的經濟問題。

計劃統計杂志社出版

北京郵局發行

中國紡織

(半月刊)

1957 年第 9 期

5 月 15 日出版

編輯者 中國紡織編輯部
北京東長安街

出版者 紡織工業出版社

總發行處 郵電部北京郵局

訂閱處 全國各地郵局

經售處 全國各地新華書店

印刷者 財政出版社印刷廠
北京東郊八王坟

規定出版日期：每月 15、30 日

上期印出時間：4 月 30 日

上期發完時間：5 月 3 日

本期印數：7,980 冊

每冊定價：0.22 元

歡迎訂閱